LES POTIERS DE DJERBA

Jean-Louis Combès
André Louis *Docteur ès - Lettres*

PUBLICATION DU
CENTRE DES ARTS
ET TRADITIONS
POPULAIRES

1

Tunis
1967

SECRÉTARIAT D'ETAT AUX AFFAIRES CULTURELLES ET A L'INFORMATION

ERA 6 du CRA - CNRS
Université de Provence
29, avenue Robert Schuman
13621 AIX-EN-PROVENCE CEDEX
Tél. 42.64.37.65

LES POTIERS DE DJERBA

Cet ouvrage a été composé en monophoto et achevé d'imprimer sur les presses du Secrétariat d'Etat aux Affaires Culturelles et à l'Information le 1er Septembre 1967, à Tunis.

LES POTIERS DE DJERBA

Jean-Louis Combès

André Louis *Docteur ès - Lettres*

PUBLICATION DU CENTRE DES ARTS ET TRADITIONS POPULAIRES 1

Tunis
1967

SECRETARIAT D'ETAT AUX AFFAIRES CULTURELLES ET A L'INFORMATION

ERA 6 du CRA - CNRS
Université de Provence
29, avenue Robert Schuman
13621 AIX-EN-PROVENCE CEDEX
Tél. 42.64.37.65

avant-propos

L'art de la poterie est parmi les plus anciens sur la terre tunisienne et il continue, de nos jours, à occuper une place importante dans l'activité artisanale. En 1964, le nombre des potiers a été estimé à 1500 artisans. Ce chiffre ne comprend pas celui des femmes de la campagne qui fabriquent ces poteries modelées cuites en plein air et décorées au jus de lentisque, à l'ocre ou à la «bellîma».

Jusqu'à ces dernières années, on ne comptait pas moins de vingt trois centres de production de poteries tournées. Leur importance est très inégale, il est vrai, et seuls trois d'entre eux - Nabeul, Guellala, Moknine - ont une activité régulière et un volume de production notable. Le nombre et la dispersion de ces centres s'expliquent par la facilité relative de la création d'un atelier de poterie et par la difficulté du transport à longue distance de cette marchandise fragile et de faible valeur marchande. Chaque localité cherchait à avoir ses propres ateliers, il suffisait que dans le voisinage existât une argile de qualité convenable.

Pendant longtemps, cet artisanat si répandu n'a donné lieu qu'à des études fragmentaires qui ont paru dans différentes revues. Il a fallu attendre 1956 pour voir paraître la première étude d'ensemble sur le plus important centre de poterie en Tunisie. Nous devons ce beau livre sur les Potiers de Nabeul à Pierre Lisse et au R. P. André Louis. Plus récemment (1964) Hafedh Sethom a repris un diplôme d'études supérieures et a présenté une vue d'ensemble sur l'Artisanat de la Poterie en Tunisie. Cette enquête de géographie économique a posé avec courage les graves problèmes sociaux qui gênent aujourd'hui la survie et peut-être le développement de ce secteur de l'activité économique traditionnelle*.

Le *Centre des Arts et des Traditions Populaires* est heureux aujourd'hui de contribuer à combler ces lacunes en inaugurant la série de ses «Publications» par cette étude consacrée au deuxième grand centre de la poterie en Tunisie : Guellala. Ce travail a été entrepris, voilà plus de vingt ans déjà, par Jean-Louis Combès, directeur, à l'époque, du Centre des Arts Tunisiens de Djerba. Installé sur place l'auteur avait pu mener une enquête méthodique et minutieuse

suivant dans toutes leurs phases la fabrication et la distribution des poteries de l'île. Cependant sur bien des points une reprise de l'étude s'avérait indispensable. Cette tâche délicate a été confiée au R. P. André Louis qui a bien voulu, dans le cadre de sa collaboration avec notre Centre, préciser et compléter le travail de Jean-Louis Combès. Il a profondément remanié le chapitre IX et on lui doit la totalité des chapitres I, X et XI.

C'est aussi pour nous un devoir et un plaisir de signaler au lecteur la collaboration de Mlle Denise Revault qui a repris, avec précision et talent, les dessins de J. L. Combès illustrant l'ouvrage.

Enfin, au moment où de l'autre côté de la Méditerranée se poursuit et se réorganise l'effort déjà plus que centenaire des savants français, pour connaître et comprendre le passé et le présent de notre grand Maghreb et au moment où la Tunisie parvient à combler le vide en cadres de la recherche, laissé par le protectorat, qu'il nous soit permis de voir dans la publication de ce livre par notre Centre, un symbole, celui de la confiance dans l'avenir d'une collaboration que des deux rivages de la Méditerranée tout appelle à se développer.

Mohamed MASMOUDI
Directeur du Centre des Arts
et des Traditions Populaires

* SETHOM (Hafedh), *L'artisanat de la poterie en Tunisie,* dans *Mémoires de la Société de Géographie de Paris,* t. I (1964).

sommaire

introduction

Parmi les industries d'art que l'on rencontre à Djerba, l'une des plus anciennes, sinon l'une des plus importantes, est celle de la poterie tournée.

Une des choses qui frappent le visiteur, en Tunisie, ce sont toutes ces jarres qui s'entassent sur les quais de Sfax, de Sousse ou de Tunis, tantôt blanc-crème, tantôt rose pâle, parfois ocre rouge. Elles s'amoncellent en pyramides fragiles sous les remparts des villes portuaires et finissent leur voyage dans l'ombre fraîche d'une resserre à provisions, où leur forme pansue recèle l'huile, la viande séchée, le grain ou l'orge, dont on aime encore faire ample réserve dans les maisons tunisiennes.

Il est, au Sud de l'île de Djerba, un village, *Guellala,* ou mieux, un ensemble de villages, qui, de temps immémorial, façonne toutes ces pièces, à partir de l'argile trouvée sur place. Des ustensiles de tous les calibres, depuis la grosse amphore de deux cents litres de capacité, haute de plus d'un mètre, jusqu'au petit «bugâl», de trois pouces à peine, dont se servent les jeunes enfants.

Tous les objets utilitaires qui concernent la vaisselle, les contenants d'absorption, aussi bien que ceux destinés à la cuisson ou à la conservation des aliments, en usage chez les gens de Guellala, sont faits en argile tournée : jarres, plats, vases de divers calibres, marmites, gargoulettes. En argile aussi sont façonnés les jouets des enfants et les plombs des lignes de fond; en argile encore, cette énorme jarre pansue qui remplaçait, récemment encore, le coffre de cèdre, pour y enserrer les pièces du trousseau les plus précieuses : foutas de prix, châles brodés, burnous, couvertures, etc.

Mais l'artisan de Guellala ne travaille pas que pour lui. Dépassant largement le cadre domestique, voire celui du village ou même de l'ensemble de l'île, l'artisanat de la poterie tournée est ici une véritable industrie, dont les produits sont d'un usage courant en Tunisie, voire en Algérie ou en Libye.

*
**

L'argile et les jarres de Guellala, encore qu'il faille souligner la pauvreté des sources historiques à ce sujet (Cf. chap. I), ont leur titre de noblesse. Certes il n'est guère facile de dire si les tessons, que baignent les timides vagues de la Mer de Bou Ghrara, datent du temps des

Lotophages, mais il est certain que *Meninx* connut une industrie de la poterie tournée et que la technique perfectionnée des artisans du feu, surtout en ce qui concerne les poteries de gros calibre, est antérieure à celle de Nabeul, où justement des artisans djerbiens vinrent remettre en honneur l'art de la poterie (1).

Dès 1432, d'ailleurs, les jarres et vases de terre du sud de l'île ont peut-être servi à des usages guerriers.

> *Lors de l'expédition de Pierre de Navarre contre Djerba, les habitants auraient attiré les Catalans dans un guet-apens, en disposant des jarres remplies d'eau, non loin de Guellala. Les soldats, mourant de soif, se jetèrent sur les récipients et les insulaires profitèrent de la confusion pour les massacrer* (2).

Il est certain, également, que l'argile de Guellala et des villages voisins est si abondante qu'on a dû l'utiliser pour l'édification des retranchements des forts de Djerba.

***

On s'accorde à penser que Guellala eut une influence caractéristique, sinon décisive, sur l'architecture djerbienne, le bois de construction faisant défaut dans l'île. A part quelques éléments empruntés aux ruines de l'antique Meninx (palintrages de marbre ou de pierre), il fallait, pour construire, songer à un autre matériau. Des éléments tirés de l'argile permirent de monter voûtes et coupoles. Les souks, les villas rurales *(menzel),* les mosquées ont leurs dôme et coupoles agencés au moyen de briques spéciales en forme de petit baril clos, percé d'un trou à l'emplacement de la bonde. Cette disposition allie la légèreté à l'isolement thermique. On emploie parfois ce matériau pour monter des cloisons, disposées sur des assises de briques -plates et pleines-ce qui renforce la stabilité (3).

Pour les coupoles de grande dimension, pour les dômes, le Guellalien, maître de l'argile et de la forme qu'il lui imprime, inventera un curieux élément façonné en bobine, en «diabolo», dont les deux extrémités ont un diamètre différent. Placé par couches, la grande extrémité tournée vers l'extérieur, ce matériau permettra de déterminer peu à peu la courbure du dôme (4).

Les tuiles de Guellala entrent également dans l'architecture djerbienne, souvent émaillées de vert foncé. Les unes, plates, recouvrent comme des écailles les dômes de Sidi Bouak-

(1) P. Lisse et A. Louis, *Les potiers de Nabeul,* Tunis, 1956, p. 15 et 16.

(2) C'est une légende que racontaient volontiers les vieux Guellaliens, dont nous n'avons pu trouver mention chez les chroniqueurs du temps ou dans les relations de voyage.

(3) Ainsi la très belle galerie-belvédère, du Palais Ben Ayed, près de Sedriane, à l'est de l'île.

(4) Généralement l'intérieur de cette construction n'est pas enduit de mortier et l'alternance des couches de ces «briques» crues et émaillées est d'un effet très heureux : ainsi les coupoles de la mosquée de Mahboubine.

kazine, de Sidi Zitouni et de Sidi Brahim. Les autres, demi-creuses, servent à protéger le sommet des murs et des auvents; à moins qu'on ne les utilise pour orner les bordures des façades intérieures dans les patios.

C'est dire, qu'à côté de longs chapitres consacrés aux poteries tournées de gros calibre, aux petites poteries tournées ou aux poteries vernissées, il fallait réserver une place importante aux éléments qui entrent dans l'architecture djerbienne.

***

Sur les méthodes d'antan, sur les procédés ou les techniques oubliées qu'il eut été intéressant de retrouver, sur les contrats de travail de l'ancien temps, sur les raisons qui ont motivé le départ de toute une colonie djerbienne vers le Cap Bon (ou vers Moknine), nous n'avons pu recueillir que des renseignements oraux, parfois loin d'être satisfaisants : nous donnons, cependant, ici et là, le fruit de nos enquêtes.

Pour ce qui est des techniques, tout laisse à penser que rien n'a changé depuis l'installation des potiers dans le Sud de l'île de Djerba (5). Certes, des pièces ne se font plus; il en est d'autres que les potiers ne façonnent plus que sur commande; mais leur dimension, aussi bien que le caractère précieux qu'elles revêtaient, du fait de leur prix de revient, ont permis de les sauver ou de les moins exposer aux dégradations; aussi restent-elles comme témoin des anciennes productions : ainsi les «dûḥ», les énormes jarres, les immenses plats-cuveaux ! D'autres existent encore, que leur usage destinait à perdurer : carreau, céramiques, tuiles. Certaines, malgré leur apparente fragilité, furent conservées précieusement, parce qu'il s'y attachait un souvenir et qu'elles furent l'objet de soins minutieux : fiasques à huile décorées, gourdes à parfums, plats de mariage...

Faut-il regretter une certaine dégradation du goût dans le décor, aussi bien que dans la forme ? Des éléments étrangers : automobiles, montres, avions, fleurs ornèrent en leurs temps les poteries émaillées; des formes nouvelles sont lancées sur le marché : vases à plusieurs anses, gargoulettes aux conduits compliqués, jouets de type européen, etc. Une tentative d'amélioration de la technique des potiers fut tentée, il y a quelque vingt ans. Tel potier fut envoyé en stage à Sèvres; tel autre se rendit près des artisans de Vallauris. S'il est vrai que ces essais ont introduit des éléments étrangers quant aux formes ou quant aux émaux, il faut reconnaître, cependant, que les artisans qui les ont mis en œuvre ont cherché à revaloriser leur art.

(5) Depuis près de vingt-cinq ans, nous avons pu observer les techniques des artisans potiers; malgré la modernisation dont elles auraient pu faire l'objet, elles n'ont guère varié. Argument de plus, s'il en était besoin, en faveur d'un traditionalisme profond chez les potiers de Guellala ! Techniques d'extraction de l'argile, de tournage ou de cuisson sont restées les mêmes.

Quoi qu'il en soit, après une période de stagnation, de récents efforts, entrepris par les soins de l'Office National de l'Artisanat ont permis à certains artisans plus habiles d'adopter des formes anciennes aux goûts modernes (6).

*
**

Djerba n'est point le seul centre de «poterie tournée».

Dès le Xème siècle, *Tunis* est citée par les géographes arabes comme un centre de céramique important (Ibn Hauqal) et El Bekri écrira, au XIème siècle, «les vases d'argile qui servent à contenir l'eau et qui sont d'une blancheur éclatante» y sont renommés (7). Tunis a eu son quartier des *Qallâlîne* (litt : les Potiers) et il fut très florissant. Mais dès 1893, on n'y compte plus que «quatre ateliers employant une quinzaine d'artisans» (8). Tunis, d'ailleurs, fabriquait surtout des poteries vernissées; ce qui, actuellement, intéresse bien moins Guellala.

Un gros bourg du Sahel, *Moknine,* a conservé bien vivant l'artisanat de la poterie tournée. Une trentaine d'ateliers y façonnent des pièces utilitaires : jarres, gargoulettes, couscoussiers, cuviers, pots à fleurs. Leur poterie est une poterie en biscuit, non vernissée (9).

Kairouan, à en croire les divers tessons de poterie poreuse ou vernissée trouvés à Sabra, il y a près de vingt ans, aurait connu un art de la poterie assez florissant (10).

La région de Bizerte s'adonne aussi à la poterie tournée. *Ras Djebel,* en particulier, groupe quelques artisans potiers, qui écoulent leurs productions sur les marchés des environs (11).

Nefta, dans le Sud-Ouest de la Tunisie, possède plusieurs fours de potiers; mais elle s'intéresse surtout aux briques qui entrent dans la composition de la curieuse architecture du Djerid (12).

C'est *Nabeul,* sans conteste, qui se trouve être, après Djerba, le plus gros centre de la poterie tournée. Orientée vers la poterie vernissée de type traditionnel, aussi bien que vers la poterie artistique, la capitale du Cap Bon n'en pratique pas moins le façonnage des pièces destinées à

(6) Il n'est point dans notre propos de parler de cet effort de valorisation d'un artisanat intéressant. Qu'il nous suffise de mentionner ici tout l'intérêt que lui porte l'Office National de l'Artisanat.

(7) IBN HAUQAL, *Configuration de la terre,* «Kitâb ṣûrat al-'arḍ», trad. J. H. Kramers et G. Wiet, t. I, p. 70.
El BEKRI, *Description de l'Afrique Septentrionale,* (ed. et trad. de Slane, Paris, 1911), p. 99.

(8) V. FLEURY, *Les industries de la Régence, Revue Tunisienne,* 1896, p. 196.

(9) H. SETHOM, *Les artisans potiers de Moknine, Revue Tunisienne des Sciences Sociales,* 1964, n. 1, p. 53-70.

(10) P. LISSE et A. LOUIS, *Potiers de Nabeul,* p. 15, n. 12.

(11) P. GINESTOUS, *La région de Bizerte, vie artisanale, IBLA,* XIX, 1956, p. 101.

(12) Sur l'appareillage de briques en retrait, qui forme une des particularités de l'architecture de Tozeur et de Nefta, cf. G. MARÇAIS, *L'architecture musulmane,* p. 536.

rester non-vernissées : les divers ustensiles de petit calibre, les gargoulettes en particulier (13). Mais pour ce qui est des contenants de gros calibre, elle fait appel à Djerba, à qui elle doit, d'ailleurs, une bonne partie de ses techniques (14).

Parmi tous ces centres de poterie tournée, *Guellala* doit désormais retenir toute notre attention, la Guellala d'hier aux trois cents cinquante ateliers; celle d'aujourd'hui également, dont la production doit s'insérer dans une économie tunisienne en pleine expansion.

Qu'on nous permette une remarque en terminant : bien qu'il puisse sembler s'intéresser à un artisanat sur son déclin, ce livre n'entend pas sonner le glas de la poterie tournée, à Djerba. Son but, avant qu'il ne soit trop tard, est d'éclairer le lecteur «sur une industrie d'art encore bien vivante, mais en fait plus célèbre que connue jusqu'à ce jour» (15), de l'emmener chez l'artisan - potier, dans son atelier, et de lui faire vivre les divers problèmes que posent aux artisans de l'art du feu et leurs productions et leurs débouchés (16).

*
**

L'étude que nous publions ici a été rédigée dans sa plus grande partie par J. L. Combès, au cours des années 1942-1943. C'est dire qu'elle porte la marque de son époque. Les potiers, alors étaient plus nombreux qu'aujourd'hui et ils avaient dû, en raison des difficultés d'échange avec l'Europe, suppléer à la production de toute une vaisselle que l'on ne trouvait plus sur le marché tunisien et organiser la vente d'une importante production utilitaire (17).

Réduite à des dimensions plus humaines, après 1945, la situation de la poterie djerbienne s'est considérablement modifiée depuis lors. Plusieurs ateliers ont fermé leurs portes. La courbe des ventes et des exportations est loin d'être identique à celle relevée il y a vingt ans. Divers ustensiles, façonnés avec art par les potiers, ne sont plus utilisés, ni pour la préparation des aliments, leur conservation ou leur consommation, ni pour la constitution de réserves de grain ou d'huile. Ces réserves-même, dans un pays où l'organisation méthodique de quartiers commerciaux dans les grandes et petites cités, livre régulièrement, sur un périmètre restreint, les produits les plus courants de consommation, ne sont plus nécessaires au même titre que jadis.

(13) Cf. L'ouvrage consacré aux *Potiers de Nabeul,* cité plus haut. Et, depuis (1956), quelques notations en H. BALFET, *La poterie artisanale en Tunisie,* dans *Cahiers de Tunisie,* 3è et 4è trim. 1958, p. 317-348.

(14) Cf. *Les potiers de Nabeul,* p. 15.

(15) G. MARÇAIS, *Préface* au livre *Les Potiers de Nabeul,* p. VII.

(16) Une étude complète de la poterie tournée en Tunisie reste à faire. Nabeul, Moknine, Guellala maintenant, Ras Djebel, partiellement, ont été étudiés. Dès 1956, Mr Hafedh SETHOM avait prévu un travail sur «*La poterie en Tunisie, essai d'une géographie de l'artisanat*».

(17) On n'oubliera pas que près des deux tiers de l'ouvrage ont été rédigés au moment où la poterie artisanale, comme l'artisanat utilitaire, d'ailleurs, connut une ère de prospérité. «Alors que depuis longtemps déjà, l'économie artisanale traditionnelle était en décomposition et soutenait difficilement la lutte contre les produits industriels, brusquement ceux-ci manquèrent à toute l'Afrique du Nord, qui fit appel aux artisans, là où ils existaient encore. Pour la poterie, les centres tunisiens virent s'ouvrir un marché inespéré et une periode, très brève, d'extraordinaire prospérité» (H. BALFET, *Poterie artisanale,* p. 323).

On ne devra point perdre de vue ce phénomène, en particulier lors de l'étude des chiffres donnés par les statisques, à propos du nombre des ateliers ou des artisans.

Il n'en reste pas moins que les techniques artisanales ont persisté; particulièrement en ce qui concerne la poterie de gros calibre, dite «jeffây». Seule la structure sociale a varié, d'autant que tout un groupe de potiers, ceux qui s'adonnaient à la poterie vernissée, ont pratiquement abandonné leur art, au profit de leurs émules de Nabeul.

***

A partir des divers détails que J. L. Combès avait pu recueillir et qui lui ont servi à rédiger ses notes, en 1942-1943, nous avons repris les chapitres II à VII, en vérifiant, sur place, près des artisans, les diverses assertions, les complétant à l'occasion, ou corroborant, par le contact direct, la recension de techniques ou de faits qu'il nous avait été donné de constater en 1944, dans l'une ou l'autre enquête que nous avions menée en compagnie de l'auteur.

Chaque fois que la chose a été possible, nous avons ébauché des comparaisons avec l'artisanat de la poterie à Nabeul ou simplement éclairé le texte par des notes ou des références bibliographiques, pratiquement inexistantes dans le manuscrit de 1943.

Il nous a semblé également utile de présenter au lecteur, Guellala et son histoire, et de situer la poterie guellalienne *(chap. I)*. Nous avons pensé aussi que ce travail ne serait pas complet si, après les notations du chapitre IX (complètement remanié) sur la vie des potiers, nous ne situions pas le Guellalien dans son contexte économique et social d'aujourd'hui *(chap. X)*. Nous avons également cherché à déceler, à travers la vie de l'artisan et de sa famille, à travers ses gestes quotidiens, un peu du folklore de la poterie *(chap. XI)*.

La bibliographie a été reprise et mise à jour. Quant au glossaire qui termine ce livre, il a été remanié avec la collaboration d'un berbérisant ami, le professeur T. Penchoen, que nous nous plaisons à remercier ici (18).

---

(18) Certes bien des informateurs de jadis ont disparu, et nous n'avons pu recueillir près de leurs cadets que des informations parfois succinctes. La langue berbère, jadis usitée dans tout le secteur de Guellala, est en régression. Les termes berbères s'arabisent; et il nous a été difficile de donner toujours la notation exacte, en langue berbère, de telle ou telle pièce.

bibliographie

poterie et céramique

généralités

ALAURENT (L.), *Traité pratique de décoration céramique,* Paris, J. B. Baillière et Fils, 1964.

AUSCHER (E.S.) et QUILLARD (Ch.), *Les industries céramiques : terres cuites, briques, tuiles, faïences, grès et porcelaine,* Paris, J. B. Baillère et Fils, 1901, in-16, 280 p., 25 fig. (Enc. Industr.).

BASTENAIRE-DAUDENART (F.), *L'art de fabriquer les poteries communes usuelles,* Paris, Ancelin, 1833, in-8, XXXII-560 p., 3 pl.

BOURRY (E.), *Traité des industries céramiques,* Paris, Gauthier-Villars et Fils, 1897, in-8, 755 p., fig. (Enc. Industr.).

CORNILLE (Alix), *Aide-mémoire de céramique industrielle,* Tours, E. Arrault et Paris, Ed. de la *Revue des matériaux de construction et de travaux publics,* 1924, 192 p. et fig.

FONTAINE (G.), *La céramique française,* Paris, Larousse, 1947, 152 p. (Coll. Arts, styles et techniques).

GARNIER (E.), *Histoire de la céramique, poterie, faïences et porcelaines, chez tous les peuples, depuis les temps anciens jusqu'à nos jours,* TOURS, A. Mame et Fils, 1882, in-8, XVI-576 p., pl. et fig., d'après dessins de l'auteur.

GREBER (E.), *Traité de céramique,* terres cuites, produits réfractaires, faïences, grès, porcelaines, Paris, S.F.E.L.T., 2è éd., 1951, 654 p., fig. et pl. (Enc. Roret).

HAUSSONNE (M.), *Technologie céramique générale.* Faïences, Porcelaines (Nouv. Bibl. Profession.), Paris, J. B. Baillière et Fils, 1954, 527 p. et fig.

JACQUEMART (Albert), *Histoire de la céramique.* Etude descriptive et raisonnée des poteries de tous les temps et de tous les peuples, avec 200 figures sur bois par H. Catenacci et J. Jacquemart et 12 planches gravées à l'eau-forte par Jules Jacquemart et 1000 marques et monogrammes, Paris, Hachette, 2è éd., 1884, 752 p.

Institut de Céramique française, *Essai de bibliographie des arts et industries céramiques.* Ouvrages de langue française, Paris, 1932; ouvrages de langue anglaise, Paris, 1935; ouvrages de langue allemande, Paris, 1938.

JANNEAU (G.), *Les arts du feu,* Paris, P.U.F., 1942, 128 p. (Coll. «Que sais-je?», n. 45).

LE BRETON (G.), *La céramique polychrome à glaçures métalliques, dans l'antiquité,* Rouen, E. Cagniard, 1882, in-8, 44 p.

MAGNE (L.), *Le décor de la terre* (2è vol. de «*L'art appliqué aux métiers*»): poteries, nattes, grès, faïences, porcelaine, céramique industrielle, 2è éd., complétée par H. Marcel Magne, in-8, Paris, H. Laurens, 1926, 247 p., 137 grav.

MAZARD (H.-A), *Céramique. De la connaissance par les anciens des glaçures plombifères.* Relevé des terres cuites antiques revêtues de glaçures plombifères existant dans les divers musées et collections. (Ext. du *Musée archéologique* Gr. in-8, Paris, Vve A. Morel, 1879, 72 p., fig. et pl.

RENAULT (Pierre), *La fabrication des pâtes céramiques, traitement des matières premières et préparation des mélanges,* Paris, 1935, 16 p. Extrait de la *Revue des matériaux de construction et de travaux publics,* n. 295, avril 1934 et n. 298, juillet 1934.

RENAULT (P.), *Pour le céramiste,* Paris, Dunod, t. I, 1953, 292 p. et t. II, 1954.

SINGER (F.), *Les glaçures céramiques,* traduit par J. Bernot, Paris, éd. du «Borax français», 1948, 100 p.

WELTER (J.), *Conseils sur les fours à tuiles et briques et la conduite des feux,* Paris, 1932; éd. de la *Revue des matériaux de construction et de travaux publics,* 170 p.

Articles d'encyclopédie: *Céramique,* par R. Vrinat, dans le *Grand Larousse Encyclopédique,* Paris, 1959-1965, t. III, p. 764; *Poterie,* dans *Id,* t. VIII, p. 723-724 et bibliogr.

céramique musulmane et orientale

AUDISIO (G.), *La marquetterie de terre émaillée* (mosaïques de faïences) dans *l'Art musulman d'Occident,* Alger, Impr. Basset, in-8, 1926, 47 p.

BOURGOING (Jules), *Les arabes,* architecture, menuiserie, bronzes, plafonds, revêtements, marbres, pavements, vitraux, etc., avec une table descriptive et explicative et le trait général de l'art arabe, Paris, Vve A. Morel, 1873, in-8, 92 pl., fig.

Encyclopédie de l'Islam, art. *Céramique,* par J. H. Schmidt, dans *Supplément* à la 1ère éd., 1945, p. 49-50 et les planches.

FOUQUET (Dr. Daniel), *Constribution à l'étude de la céramique orientale.* Extrait des *Mémoires de l'Institut Egyptien,* Le Caire, 1900, 16 pl., in-4.

KOECHLIN (Raymond) et Alfassa (Paul), *L'art de l'islam. La céramique,* Paris, A. Morancé, 1928, in-4, 64 p., 49 pl., 700 grav.

MARÇAIS (G.), *Les poteries et faïences de la Qal'a des Beni Hammad (XIè siècle).* Contribution à l'étude de la céramique musulmane, Constantine, D. Braham, 1913, 34 p. et 27 pl.

MIGEON (G.), *Manuel d'art musulman. Arts plastiques et industriels,* t. II, Paris, A. Picard, 1927, chp. XII. *La céramique,* p. 158-277, et plus particulièrement p. 240-277.

L'Orient musulman, t. II. Cristaux de roches, verres *émaillés, céramique,* Paris, A. Morancé, 1928, in-4, 56 p. et 51 pl. en héliotypie, dont 24 en couleurs.

PÉZARD (M.), *La céramique archaïque de l'Islam et ses origines,* Paris, 1920, 2 vol. in-f., texte 276 p., album 153 pl., la plupart en coul., en ff. sous cart.

RIVIÈRE (H.), *La céramique dans l'art musulman,* Paris, Lévy, t. I, 1913, in-folio, 100 pl.; t. II, 1914, idem.

poterie maghrébine

algérie

BALFET (H.), *La poterie des Aït Smaïl du Djurdjura :* éléments d'étude esthique, dans *Revue Africaine* (Alger), 1955, p. 289-340.

BEL (A.), *Un atelier de poterie et de faïences du Xè siècle de J.-C, découvert à Tlemcen,* Constantine, Braham, 1914, p.

VAN GENEP (A.), *Les poteries kabyles,* dans *Etudes d'ethnographie algérienne,* (tirage à part de la *Revue d'Ethnographie et de Sociologie,* 1911), Paris, E. Leroux, 1911, p. 13-67.

maroc

BEL (A.), *Les industries de la céramique à Fès,* Alger, J. Carbonel, 1918, in-8, 320 p., fig.

BRUNOT (L.), *Noms de récipients à Rabat,* dans *Hespéris,* I, 1921, p. 111-140, 3 pl.

HERBER (J.), *Contribution à l'étude des poteries Zaër* (poteries à la tournette, poterie au moule), dans *Hespéris,* XIII, 1913, p. 1-34, 4 pl.

JOLY (A.), *Industrie de la terre cuite à Tétouan,* dans *Archives marocaines,* t. VIII, (1906), p. 196-329.

tunisie

L'artisanat tunisien, Publication du Centre National Documentation Pédagogique, Paris, 1954, 20 p. et 18 pl.

BALFET (H.), *Poterie artisanale en Tunisie,* dans *Cahiers de Tunisie,* 3è et 4è trim. 1958, p. 317-348.

Contribution aux recherches sur le tour du potier, dans *Actes du VIè Congrès international des sciences anthropologiques et éthnologiques,* Paris, 1960, p. 499-503.

BOUBILA (Théo), *La poterie de Nabeul.* Extrait du *Bull. de la Direction de l'Agric. et du Comm.* (15 janv. 1898), Tunis, 1898, 24 p.

COLLOT (Fr.), *La côte orientale du Cap Bon : l'artisanat, problèmes économiques et problèmes humains,* dans *IBLA,* XVI, 1953, p. 203-226.

DUHAMEL (G.), *Le Prince Jaffar,* roman, Paris, Mercure de France, 1924, p. 112-117.

FLEURY (V.), *Les industries d'art de la Tunisie.* La céramique tunisienne, dans *Revue Tunisienne,* III, 1896, p. 190-196.

LECLERC (R.), *Les arts et industries d'ornementation en Tunisie,* (situation en 1904). Rapport adressé à Mr le gouv. gᵒ. de l'Algérie, Alger-Mustapha, Impr. Alg., 1904, 28 p. (poteries et céramiques : p. 3-7).

LISSE (P.) et LOUIS (A.), *Les Potiers de Nabeul;* Etude de sociologie tunisienne, Tunis, Bascone et Muscat, 1956, 267 p., ill. (Public. de l'*IBLA*, n. 23).

PILLET (J.), *Les industries d'art de la Tunisie.* Extrait des *Annales du Conservatoire des Arts et Métiers,* 2è sér., t. VIII. Paris, Gauthier-Villars, 1896, petit in-8, 42 p., fig.

QUÉMÉNEUR (J.), *Où les cruches parlent,.. dans les Souks de Tunis,* dans Revue *IBLA,* IV, 1941, p. 189-200.

SETHOM (Hafedh), *Les artisans potiers de Moknine,* dans *Revue Tunisienne des Sciences Sociales,* Tunis, 1964, n. 1, p. 53-70.

La poterie en Tunisie, essai d'une géographie de l'artisanat. D.E.S., prévu à Tunis en 1956 (cf. *Cahiers de Tunisie,* 1956, p. 614).

Ce diplôme a été soutenu à Grenoble en 1957, puis mis à jour en 1963 et remanié sous le titre «*L'artisanat de la poterie en Tunisie*», dans *Mémoires de la Société de Géographie de Paris,* t. I, Paris, Impr. Nat., 1964, p. 5.

La Tunisie, agriculture, industrie, commerce, Paris, Berger-Levrault, 1896, t. I, p. 318-325.

djerba

AVEZAC (D'), *Iles d'Afrique,* dans coll. *Univers.* Histoire et description de tous les peuples, Paris, Firmin-Didot, 1848, p. 30-76.

BERTHOLON (L.), *Exploration anthropologique de l'Ile de Djerba* (Gerba), extrait de *L'Anthropologie,* VIII, 1897, Paris, Masson, 1897, in-8, 61 p., 15 fig.

BOSSOUTROT (E.), *Documents pour servir à une «Histoire de Djerba»,* dans *Revue Tunisienne,* X, 1903, p. 50-65.

BRULARD (Lt A.), *Monographie de l'île de Djerba,* Besançon, Impr. C. Delagrange, 1885, in-4, 5 pl, 45 p.

CHAT (Laurent-), *Djerba,* dans *Revue de la Section tunisienne de la Société de Géographie de Paris,* 1925-1929, p. 97-147, ill.

COMBES (J.-L.), *L'habitation djerbienne,* dans *Les Cahiers des Arts et Techniques de l'Afrique du Nord,* (Tunis-Paris), V, 1959, p. 52-55.

COMBÈS (J.-L.) et LOUIS (A.), *Les femmes et la laine à Djerba,* Tunis, Bascone et Muscat, 1946, 82 p., ill. (Publ. de *l'Inst. des Belles-Lettres Arabes,* n. 10).

DELMAS (Y.), *L'île de Djerba,* dans *Les Cahiers d'Outremer* (Bordeaux), VI, 1952, p. 149-168, 3 fig., 2 pl.

DESPOIS (J.), art : *Djerba,* dans *Enc. Islam,* 2è éd. t. II, p. 470-473.

EXIGA, dit KAYSER, *Description et histoire de Djerba,* traduit du manuscrit du cheikh Mohamed Abou Rass Ahmed en-Naceur, Tunis, 1884, p. 1-29 + texte arabe.

GENDRE (F.), *L'île de Djerba,* dans *Revue Tunisienne,* 1907, p. 504-522 et 1908, p. 60-79.

GRÉVIN (E.), *Djerba, l'île heureuse, et le Sud Tunisien,* Paris, Stock, 1937.

GUIBERT (A.), *Périple des îles tunisiennes,* Tunis, Monomotapa, 1938, p. 15-48.

HUART (Cl.), *Un document turc sur Djerba en* 1560, dans *Journal Asiatique,* 1917, t. IX, p. 291-502.

LE BOEUF (Cdt), *La colonisation romaine dans l'Extrême Sud tunisien* dans *Revue Tunisienne,* t. X, 1903, p.

LUADI (Wolfgang), *Töpferei und Töpferdörfer in Tunesien,* dans *Kosmos,* (Stuttgart) Heft II, nov. 1961, p. 478-488.

MAYET (V.), *Voyage dans le Sud de la Tunisie,* Montpellier, Boehm et Fils, 1886, p.

MONCHICOURT, (Ch.), *L'expédition espagnole contre l'île de Djerba,* dans *Revue Tunisienne,* 1914, p. 222-246, 332-353 et 419-450.

SERVONNET (J.) et LAFFITE (F.), *En Tunisie. Le Golfe de Gabès en* 1888, Paris, Chalammel, 1889, in-8, VIII-434 p.

STABLO (R.), *Les Djerbiens, une communauté arabo-berbère,* Tunis, S. A. P. I., 1941.

TIDJANI, *Rihala de Abdallah Tidjani.* Relation de voyage en Tunisie et en Tripolitaine, Tunis, Public. du *Secr. d'Etat à l'Ed. Nat.,* 1958, 502 0.

TLATLI (Slaheddine), *Djerba et les Djerbiens,* monographie régionale, Tunis, Impr. Aloccio, 1942, 244 p., 44 fig. et 3 cartes h.-t.

chapitre premier

GUELLALA ET LES POTIERS

Guellala ! A six kilomètres à l'Ouest de la chaussée qui désormais rattache Djerba au continent, c'est un ensemble de villages qui constitue un des cheikhats les plus originaux du Sud-Ouest de l'île.

Guellala : les tourneurs d'argile; et le terme évoque déjà l'artisanat de la poterie, car il n'est point de tourneur d'argile à s'arrêter au stade de l'ébauche : tous ici pratiquent « l'art du feu », voire le vernissage des pièces qu'ils confectionnent. Et le fait déjà que cet artisanat ait donné son nom à un village souligne son importance, sinon son ancienneté.

Les documents historiques

A quelle époque peut-on faire remonter l'origine de l'industrie potière à Djerba et plus particulièrement dans le Sud de l'île, puisqu'aussi bien Cedouikech a connu l'art du feu ? Les géographes anciens, les récits des historiens ou les relations de voyages de l'Antiquité précisent assez bien la situation de Djerba, décrivent parfois l'île et son industrie, mais il n'en est guère à faire mention de l'art de la poterie.

Scylax, certes, note la présence de fours de potiers, « semblables à des collines sur l'île des hauts-fonds des Syrtes » (1). Mais il semble bien que ce soit le seul à parler explicitement de la poterie.

Polybe, Strabon, Denis le Périégète, Plutarque, Agathémère, lorsqu'ils situent ou décrivent Djerba, parlent d'argile, voire de fours, mais ils ne sont point d'accord pour situer l'emplacement des bancs, lorsqu'ils tentent de préciser les données géographiques concernant Djerba (2).

Pline l'Ancien, toujours si précis, lorsqu'il s'agit d'artisanat, signale de nombreuses pêcheries autour de l'île et laisse entendre que l'on y préparait des salaisons expédiées vers le continent ou vers Carthage; il y mentionne la teinturerie, mais nous n'y trouvons aucune allusion à la poterie (3).

(1) *Périple de la Méditerranée, GGM,* I, p. 337. Bien qu'il porte le nom de Scylax, ce texte serait antérieur à ce géographe d'une cinquantaine d'années et nous reporterait au milieu du IVème siècle av. J.-C. Certaines de ses informations paraissent antérieures à Hérodote.

(2) Sur les relations de ces géographes concernant Djerba, cf. d'AVEZAC, *Les Iles d'Afrique,* Djerba, passim (Coll. *L'Univers Pittoresque,* Histoire et description de tous les peuples), Paris, Firmin-Didot, 1848, p. 30-76.

POLYBE, *Historia Géneralis,* Lib. III, chap. 96.

STRABON, *Strabonis Geographica,* lib. XVII, chap. III, 17. Cf. trad. A. Tardieu, Paris, Hachette, 3ème éd., 1909, t. III, p. 486.

DENYS LE PERIÉGÈTE, *Periegesis, GGM,* II, p. 132.

PLUTARQUE, *Vies parallèles, Marius,* c. XL.

AGATHEMERE, *Hypothyposis* (Geographiae informatio), V, 22, *GGM,* II, p. 483.

Nous nous référons ici à l'édition grecque avec traduction latine et notes des *Geographici Graeci Minores (GGM),* C. MULLER, Paris, Firmin-Didot, 1851-1861, Gr. in-8, 2 vol. + 1 atlas.

Cf. aussi dans SHAW, *Voyages au Levant dans plusieurs provinces de la Barbarie et du Levant...,* La Haye, 1743, t. II, appendice : *Extraits :* Strabon, p. 17, BC.

(3) PLINE L'ANCIEN, *Histoire Naturelle,* V, IV. Voir aussi S. GSELL, *Histoire ancienne de l'Afrique du Nord,* Paris, Hachette, t. I, ... *La colonisation phénicienne et l'Empire de Carthage* (P., 1913) et t. IV, *La civilisation Carthaginoise* (3ème éd., 1928), passim.

Peu prolixes sur Djerba, ni les géographes arabes du Moyen-Age, comme El Bekri ou Idrisi, ni le voyageur Tijâni ne font mention de l'art du feu dans l'île du Lotos (4). Et il faut arriver au XVIème siècle (5), pour trouver une allusion à la poterie, encore que le document sur lequel on s'appuie soit bien imprécis.

Il s'agit, en effet, d'un «carton» colorié, qui se trouve sur une planche intitulée «*Insularum aliquot maris mediterranei descriptio*», et consacré à Zerbi (Djerba). Cette planche fait partie d'un ouvrage de géographie intitulé *Theatrum orbis terrarum,* publié à Anvers, en 1570, par un savant flamand, Abraham Oertel (Ortelius). On peut penser que les «montagnes de pierre» qu'il place un peu au-dessus de Guellala, dans une île où le relief ne dépasse pas 50 mètres, sont des fours : fours à chaux, fours de potiers ? Document bien imprécis en ce qui concerne Guellala et que recopieront, non sans quelque fantaisie, les géographes postérieurs dans la reproduction des cartes de Djerba (6).

(4) EL BEKRI, *Description de l'Afrique Septentrionale,* (trad. de Slane, Alger, 1913), p. 44-45 et 172; IDRISI, *Description de l'Afrique et de l'Espagne,* (trad. de Goeje, 1866), p. 152; TIJANI, «Riḥâla» (trad. A. Rousseau, *Journ. Asiat,* 1853), p. 104-109.

Deux lignes des «Masâlik al-Abṣâr» (de Ibn ᶜOmâri), cependant, semblent faire allusion à l'existence de cette industrie, puisqu'elles supposent l'abondance des «vases» dans l'île :

«Quand un vase leur appartenant a été touché par un étranger, ils le brisent... On dit qu'ils sont très généreux et abandonnent à leurs hôtes des vases et des tapis». (Trad. *Extraits inédits relatifs au Maghreb,* Alger, 1924, p. 78).

(5) Le «*Stadiasme de la Méditerranée*» sans date, ni nom d'auteur, (*Stadiasmus maris magni,* § 103, dans *GGM,* I, p. 465), affirmerait l'existence d'une industrie potière à Djerba. Ce texte, selon MULLER, serait peut-être du Xème siècle (*GGM,* I, p. 426). Cité dans d'AVEZAC, *Djerba,* p. 39.

S'agissant de l'exportation depuis l'Ifrikiya, d'un certain nombre d'articles manufacturés, les textes ne manquent pas.

Citons entre autres, celui d'Abdelbasit qui «en tissu de Djerba, vit charger un navire pour Alexandrie» (BRUNSCHVIG, *Hafsides,* II, p. 265 et *Voyages,* p. 96). Mais il ne fait aucune mention des poteries, alors qu'il est passé dans l'île en 1436.

Ni lui, ni Adorne, ni Léon l'Africain n'en parlent, mais lorsqu'ils signalent que le continent y faisait ample chargement d'huile, on peut penser qu'il fallait des contenants en argile pour cette huile. Cf. Abdelbasit, f. 54 (p. 36/96 de l'éd. Brunschvig).

Un texte de Mas LATRIE laisse à penser plus clairement qu'il y avait quelques poteries (*Relations de commerce,* Introduction), p. 223; Port, Narbonne, p. 134.

(6) Sur ce document, son origine et l'usage qu'on en fit après lui. cf. CH. MONCHICOURT, *Essai bibliographique sur les plans imprimés de Tripoli, Djerba et Tunis-Goulette au XVIème siècle,* (*Revue Africaine,* LXVII, 1925), p. 393-394 et ID, *L'Expédition espagnole de* 1560 *contre l'Ile de Djerba,* Paris, E. LEROUX, 1913, p. 30-46.

Il est remarquable que Léon l'Africain ne fasse pas mention de l'industrie potière, alors qu'il a bien connu l'île. Il est vrai qu'au temps où il écrit sa *Description de l'Afrique* (1526), l'île est l'enjeu des luttes que se livrent Espagnols et Turcs pour obtenir la suprématie en Méditerranée. Fait prisonnier à Djerba, en 1526, El Hassen El Wezzân Ez-Zayyâti, qui deviendra plus tard Jean-Léon de Grenade n'a peut être pas eu le temps de visiter suffisamment l'île, car il n'est point dans son habitude d'omettre une industrie ou un art aussi important. Lui qui décrit avec minutie le geste de la fileuse de laine (le même que nous retrouvons aujourd'hui) eut, sans doute, dépeint avec la même précision celui du tourneur d'argile, s'il l'avait vu confectionner une jarre. Seul le tissage de la laine l'a frappé :

«Mais ceux de l'isle vivent de la facture et trafique des draps de laine (au moins la plus-grande partie), lesquels ils portent vendre, ensemble le raisin sec, dans la cité de Thunes et l'Alexandrie» (Trad. Temporal, 1566, III, p. 177-178).

Aucune mention de la poterie dans CIRNI, *Della presa delle Gerbe e progressi dell'armata Turchesa,* Florence, 1560, alors qu'il relate avec précision les travaux agricoles des Djerbiens de l'époque (cité par MONCHICOURT, *Expédition,* p. 76-77); rien non plus dans le «rapport maritime, militaire et politique sur la côte de Afrique, depuis le Nil jusque Cherchell», *Costa e discorsi di Barbaria,* de LANFREDUCCI et BOSIO, de 1587, publié par Ch. Monchicourt et trad. par P. Grandchamp, *Rev. Afr.,* 1925, p. 419 ss, alors qu'ils consacrent plusieurs pages à l'île (p. 464-466 et 529-531). Même silence sur les potiers et leur art en MARMOL, *De l'Afrique* (trad. de Nicolas Perrot d'Ablancourt, 1667), Il est vrai que les pages qu'il consacre à Djerba relatent surtout l'entreprise du Duc de Médina Céli contre l'île de Gelves (Djerba) (t. II, p. 538-546).

Le compilateur flamard O. DAPPER consacre quelques pages à la «L'île de Gerbes ou Zerby» (f. 343 de la 2è éd. de sa «*Description de l'Afrique*», Anvers, 1676); mais ne mentionne point cette industrie. Cf. A. LOUIS et L. VERPLANCKE, *La Tunisie au XVIIème siècle, d'après la «Description de l'Afrique»* de O. DAPPER, *IBLA,* 1966, p. 176.

Ce n'est guère qu'au XIXème siècle que l'on trouve mention de potiers et de poteries dans les écrits des voyageurs, historiens ou géographes qui ont parlé de Djerba.

Le capitaine Smyth, en 1829 (7); un peu plus tard, d'Avezac et Flachenhacker, comme aussi bien le Docteur Frank (8), mentionnent dans leurs travaux sur la Tunisie l'existence de bancs d'argile et d'un art du feu à Guellala.

Mais ce n'est que durant la seconde moitié du XIXème siècle, qu'historiens ou voyageurs décrivent de façon précise la vie guellalienne et le travail des potiers.

Ainsi Guérin, en 1862 (9).

«A quatre heures, nous atteignons Gallala. Ce houmt est formé de la réunion de trois villages. On y fabrique beaucoup de vases de terre, et principalement de grandes jarres destinées à contenir de l'eau ou de l'huile. Cette industrie occupe la moitié au moins des habitants ; les autres s'adonnent à la culture du sol».

De même Zaccone (10) :

«Les habitants font un très grand commerce d'une huile réputée la meilleure de la Régence et fabriquent même pour tous les pays de la Tunisie qui cultivent l'olivier, de très grandes jarres destinées à contenir ces produits» (p. 31-32).

Aucune mention non plus dans le P. PHILÉMON de la Motte, *Etats des Royaumes de Barbarie,* Tunis, Alger, La Haye, 1704, au cours des pages qu'il consacre à Djerba (p. 84-95). Rien non plus, dans LAUGIER DE TASSY, *Histoire des Etats barbaresques qui exerçaient la piraterie,* Paris, 1757.

DESFONTAINES, n'a pas trouvé l'occasion favorable pour aller à Djerba; il mentionne simplement à son propos : «On m'a dit qu'elle était très fertile et que les peuples qui l'habitent avaient une vie assez heureuse». (*Fragmens du voyage de Desfontaines dans les Régences de Tunis et d'Alger, fait de 1783 à 1785*, éd. de Dureau de la Malle, t. II, p. 132).

(7) *Chart of the Gulf of Kabes or The Lesser Syrtis,* by captan H. W. SMYTH, London, 1827 : «entre *Agim* (Adjim) et *Tabilla* (cap Terbella), ce marin situe «Potteries», qui est la traduction littérale du mot Guellala. Sur ce document, cf. CH. MONCHICOURT, *L'expédition espagnole de* 1560, p. 38-39.

(8) D'AVEZAC dans ses *Iles d'Afrique* consacre de longues pages à Djerba (p. 31-74), mais ne s'étend guère sur l'industrie potière qu'il y a rencontrée : «Outre la fabrication des lainages, se fait à Gerbeh beaucoup d'huile, de la chaux et une grande quantité de poteries. On a déjà vu que les usines (sic) consacrées à cette dernière industrie sont nombreuses près des rivages méridionaux (p. 38). Il avait écrit, en effet, quelques pages plus haut, que «les cartes modernes (début du XIXème siècle), sur la face méridionale (de l'île), se bornent à donner le nom de Tabilla à la pointe la plus avancée et à marquer l'emplacement de nombreuses poteries dans le voisinage» (p. 33).

Le Dr. FRANK décrivant brièvement Djerba, en 1856, cite l'artisanat de la poterie, à propos du commerce de l'île : «Les principales exportations consistent en chaux, en poteries fabriquées dans l'île et en huile qu'on y récolte» (*Tunis, description de cette Régence,* dans *Univers Pittoresque,* Algérie, Etats Tripolitains, Tunisie, Paris, Firmin-Didot, 1856 p. 60).

(9) V. GUERIN, *Voyage archéologique dans la Régence de Tunis,* t. I, Paris, Plon, 1862, p. 224.

(10) P. ZACCONE, *Notes sur la Régence de Tunis,* Paris, Ch. Tamera, 1875. J. Henry DUNAND dans sa *Notice sur la Régence de Tunis,* Genève, 1848, parlant de Djerba, ne lui consacre que deux lignes : «l'île de Djerbi ou Djerba, qui est peuplée et fertile, quoi qu'elle ne possède ni villes, ni villages» (p. 114).

Plus loin, il cite, parmi les produits artisanaux qu'il a rencontrés dans la Régence de Tunis :

« Les grandes jarres à huile de Djerba » (p. 244).

Le cheikh Abou Ras, il est vrai, dont le manuscrit date de 1211 H. (1797) avait dejà cité la circonscription de Kallala, sur la côte Ouest et donné mention des villages qui la composaient, mais sans parler des potiers et de leurs ateliers (11).

Plus nombreux sont les documents, par contre, qui, à la fin du XIXème siècle, décrivent l'art de la poterie à Guellala et sa plus ou moins grande vitalité (12).

*
**

En 1965, plusieurs villages des environs de Guellala s'adonnent à l'industrie potière et groupent près de 500 artisans, éparpillés sur une douzaine de km2, plus particulièrement le long de la route qui rejoint Hara Seghira à El Kantara. *(Fig. I. 1 et 2).*

(11) *Description et histoire de l'île de Djerba par Exiga, dit Kaiser,* traduite du manuscrit du Chikr Mohammed Abou Rasse Ahmed En-Naceur, Tunis, 1884 (texte, p. 6 et trad., p. 6) : « La circonscription de Kallala, sur la côte Ouest, qui compend : Kallala, Oued ez-Zehi, Taouadjène, Tslate, Khreouar, El Kasbine et El Fahmine ».

Il cite ensuite : « la circonscription de Cédouikèche, qui comprend : Cédouikèche, Oursighrine, Teghrala et Tafertassa ».

On le verra plus bas, la répartition actuelle des villages du cheikhat n'est plus la même aujourd'hui.

(12) Par ordre d'ancienneté dans la publication, on trouvera des descriptions de Guellala ou des potiers de Djerba en :

J. SERVONNET et F. LAFFITE. *En Tunisie, Le Golfe de Gabès* en 1888, *Paris,* Chalammel, 1889, in-8, VIII-434 p. 301 et 310-311 (sur « Oumt » Guellala);

N. FAUCON, *La Tunisie avant et depuis l'occupation française,* Paris, 1893, II. p. 216;

V. FLEURY, *La céramique tunisienne, Revue Tunisienne,* III, 1896, p. 190-196;

Dr L. BERTHOLON, *Exploration anthropologique de l'île de Djerba* (Gerba), Paris, Masson, 1897, p. 55-59;

La Tunisie, agriculture, industrie, commerce, 2è éd., t. I, Paris, Berger-Levrault, 1900, p. 300-301;

M. IDOUX, *Un été dans le Sud Tunisien. Au pays des Troglodytes et des Lotophages,* Dijon, Impr. Darantière, 1900, p. 49 ss.

F. GENDRE, *L'île de Djerba, Revue Tunisienne,* XV, 1908, p. 514-520;

S. TLATLI, *Djerba et les Djerbiens,* monographie régionale, Tunis, Impr. Aloccio, 1942, p. 178-182 et passim;

R. STABLO, *Les Djerbiens, une communauté arabo-berbère,* Tunis, SAPI, 1941, p. 113-114.

Depuis la première rédaction de ces notes (1943) ont paru : Y. DELMAS, *L'île de Djerba, Les Cahiers d'Outremer* (Bordeaux), VI, 1952, p. 149-168;

H. BALFET, *Poterie artisanale en Tunisie, Les Cahiers de Tunisie,* VI, 1958, p. 320-321, 326-329 et 338-341; ID., *Fabrication de la poterie à Djerba, contribution aux recherches sur le tour du potier,* dans *Actes du VIè Congrès international des sciences anthropologiques et ethnologiques,* Paris, 1960, p. 499-503;

J. DESPOIS, *Djarba,* art. dans l'*Encycl. de l'Islam,* II, p. 472 (2è éd., 1964) et Hafedh SETHOM, *L'artisanat de la poterie en Tunisie,* dans *Mémoires de la Section de Géographie de Paris,* t. I, Paris, Imp. Nat., 1964, p. 528-559 (D.E.S., soutenu, en 1957, à Grenoble et mis à jour, en 1963).

On trouvera aussi des récits plus littéraires que scientifiques en G. DUHAMEL, *Le Prince Jaffar,* Paris, 1925, p. 112-4; A. GUIBERT, *Périple des Iles Tunisiennes,* Tunis, 1938, p. 34-35; E. GREVIN, *Djerba, l'île heureuse et le Sud Tunisien,* Paris, Stock, 1937, p. 72-73.

Nous ne mentionnons pas ici les divers articles, parus récemment dans des revues à caractère purement littéraire ou touristique, comme *Tourisme en Tunisie, Revue Touristique, Carthage,* etc. Citons, cependant, parmi plusieurs, Driss GUIGA, *Iles de la Mer, Iles du Désert, Revue française de l'Elite Européenne, n. spécial* « Tunisie », juillet 1964, p. 53-54 et J. L. COMBÈS, *Villes du Sud Tunisien : Djerba, île de douceur et d'harmonie,* dans *Dans la lumière des cités tunisiennes,* n. spécial de l'*Encyclopédie d'Outremer, Paris,* 1957, p. 119.

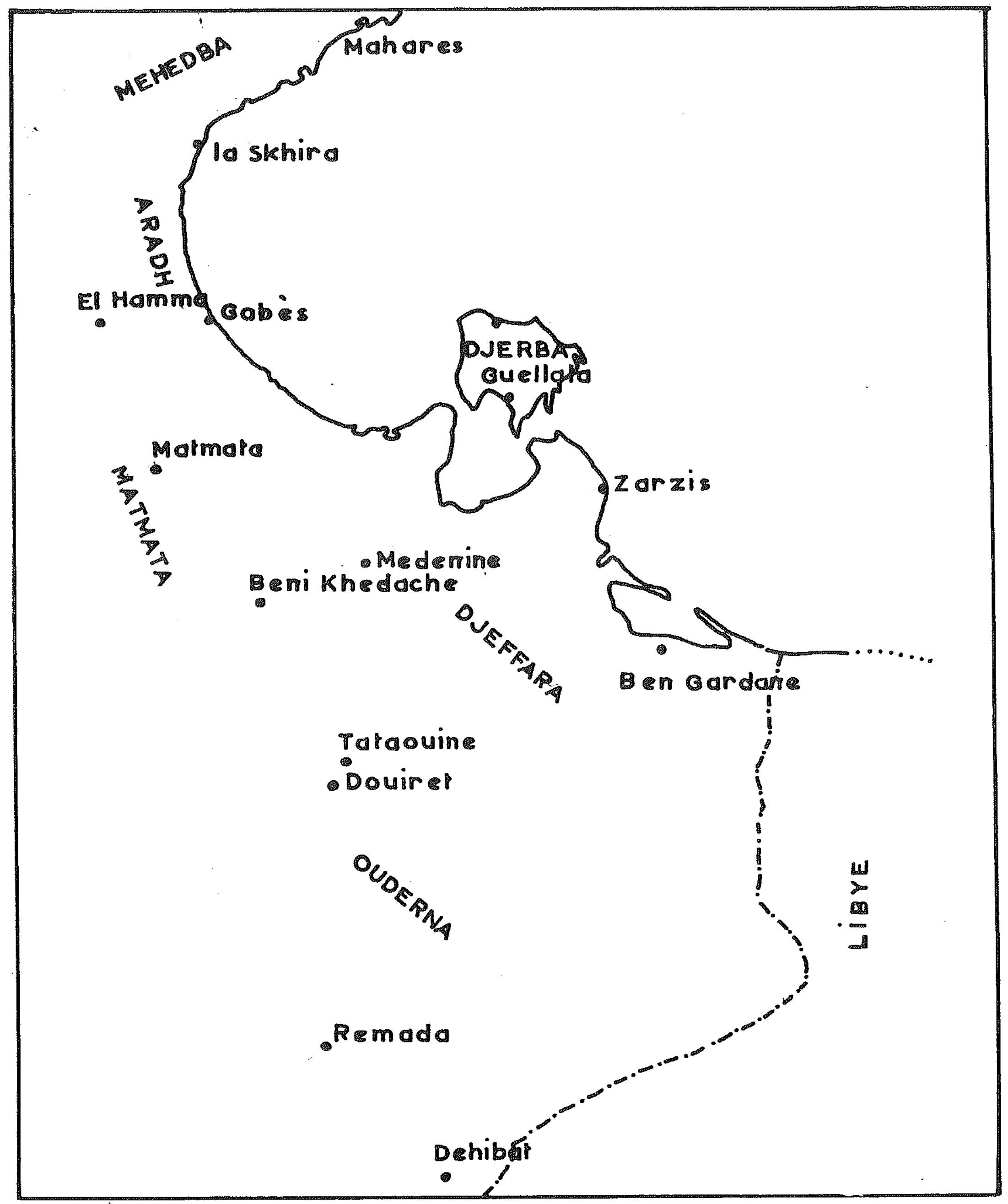


Fig. I. 1 Carte de situation de l'île de Djerba dans le Golfe de Gabès (Tunisie)

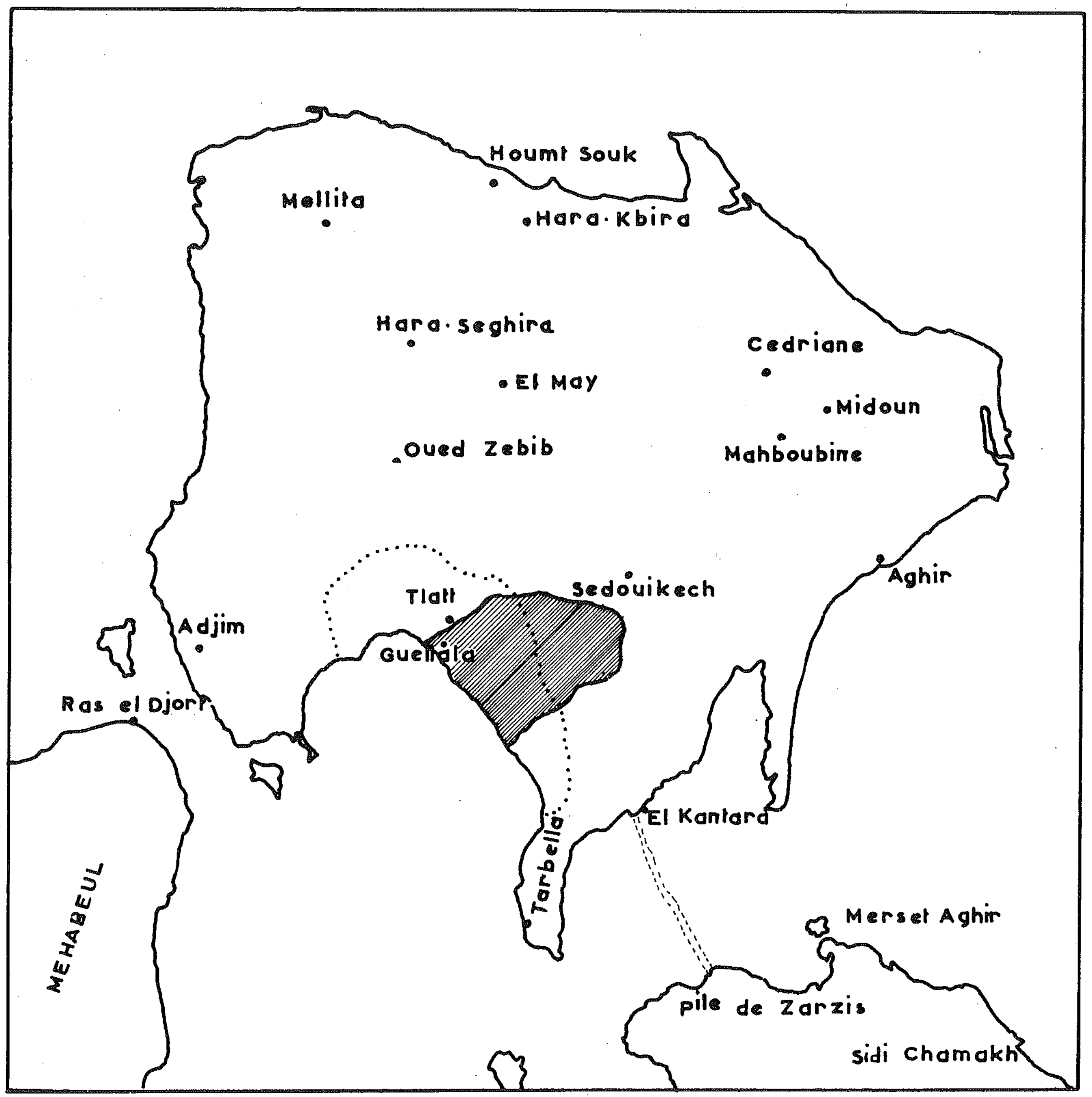


Fig. I. 2 Carte de l'île de Djerba.

Les hachures situent approximativemant la zone occupée par les ateliers des potiers.

La zone que délimitent les pointillés correspond à celle des argiles saumon à Hélicidés. Cf. S. TLATLI, *Djerba et les Djerbiens,* pl. II (p. 14).

Ces villages d'artisans potiers appartiennent à deux cheikhats voisins, celui de Guellala et celui de Cedouikech.

Cheikhat de Guellala : El-Khwaï, Tamest, Eth-Thouabit, Ouled Ben Moualli, Skakla et El Qobline : (1857 habitants).

Cheikhat de Cedouikech : Ouersighen : 590 hbts; Kasbine : 647 hbts et Fahmine : 723 hbts (13).

Et c'est ainsi depuis des siècles : «Au creux d'une anse bordée de falaises rougeâtres et dépouillées, près de la mer de Bou Grara fument des fours de potiers» (14). A Guellala, de père en fils, on est potier. Près de trois cents artisans tourneurs se penchent aujourd'hui encore sur les mottes d'argile, et comme leurs aînés rythment leur vie, autour de cette glaise, dont ils tirent avec art les jarres au galbe parfait. *(Ph. I. 1. 2).*

Pérennité de rythmes et de gestes, hérités des temps lointains : il est temps de s'interroger : depuis quand les gens de Guellala s'adonnent-ils à l'art du feu ?

Ancienneté de la poterie à guellala ?

A défaut de documents historiques précis, deux éléments déjà nous permettent de préjuger de l'ancienneté de l'artisanat de la poterie à Guellala.

Qu'il existe au Nord de ces villages d'épaisses couches d'argile n'a pas pu ne point inciter l'industrieux Djerbien à en tirer parti, devant le caractère souvent médiocre de son agriculture ou l'irrégularité des bénéfices qu'il tire du produit de ses pêches. Encore eût-il fallu qu'il ait sous les yeux quelque modèle, confectionné à partir de cette argile !

(13) Chiffres fournis par les services de la Délégation de Djerba et mis à jour pour le dernier recensement. Cpz. avec ceux donnés en 1963 par H. SETHOM, *L'artisanat de la poterie,* p. 528-529.

La population totale du cheikhat de Guellala était en 1942 de 3.600 habitants et celle du cheikhat de Cedouikech de 3.100. A noter que pour le cheikhat de Guellala, l'élément wahabite représentait 95% de la population (cf. STABLO, *Djerba,* p. 56).

Une enquête récente (déc. 1966) près des cheikhs précise, pour les trois quartiers potiers du cheikhat de Cédouikech : «un peu moins de 2.000 habitants» et pour les six agglomérations potières qui forment Guellala, environ 2050 hbts.

Il est très difficile d'obtenir le chiffre exact des artisans. Le présent travail en dénombre 775 en 1942, répartis en 342 ateliers; H. BALFET en compte 178 («au sens restreint du terme», c'est-à-dire, abstraction faite des aides), répartis en 164 ateliers; H. SETHOM en dénombre 525 (au sens large du terme), en 1963, répartis en 175 ateliers. Il faudrait que les statistiques précisent le sens du mot «potier» et celui du terme «atelier». Faut-il inclure dans les statistiques, le transporteur qui possède un chameau, convoie l'argile, s'occupe du bois de chauffage, enmène les pièces au port ? De plus l'expérience nous a montré que les artisans emploient facilement le terme «kûša» (four) pour désigner aussi bien l'atelier que le four !

(14) J. COMBÈS, *Villes tunisiennes du Sud,* p. 119.

Que cet art ait été inspiré d'un modèle importé ou inventé par lui, le fait importe peu, lorsqu'il s'agit de décider de son ancienneté. Peut-on douter de cette ancienneté, si l'on considère l'importance des tas de tessons, si élevés que certains voyageurs pressés ou indirectement informés, les ont pris pour des collines ! (15).

Depuis quand les gens de Guellala s'adonnent-ils à l'art du feu ? Ont-ils toujours façonné le même genre de poteries ? Leur technique a-t-elle été influencée par d'autres artisans du bassin méditerranéen ? Ont-ils eux-mêmes enseigné leurs procédés à d'autres ?

Pour répondre à ces questions, faute de documents écrits, nous ne pouvons guère que nous appuyer sur des comparaisons de formes ou de matériau, avec les poteries anciennes trouvées dans les fouilles, et dont nous connaissons mieux l'histoire (16).

Il est certain, comme on l'a écrit à la fin du XIXème siècle, que :

> *«Les formes des poteries ont un air antique qui étonne... Allez au Musée du Bardo ou à celui de Carthage, vous y remarquerez des vases Etrusques qui vous sembleront sortis du four de quelque potier autochtone. Les produits de ces derniers ont la même élégance, la même grâce curviligne. La moindre cruche qui sort de leurs mains à la majesté d'une amphore...» (17).*

Cinq ans avant cet auteur, deux hommes de mer, doublés de méticuleux observateurs, n'avaient point été sans remarquer, au cours de leur visite de l'île, le soin avec lequel

(15) De nombreux tessons analogues ont été trouvés à l'emplacement de meninx, une des cités romaines de l'île et sans doute la plus importante. L'argile, dont ils sont composés, serait d'après les experts, identique à celle que l'on extrait aujourd'hui de Guellala. On aurait donc affaire, vraisemblablement, à des tessons de poteries confectionnées sur place.

Sur Méninx, cf. DESFONTAINES, *Fragmens d'un voyage...*, II, p. 311; V. GUÉRIN, *Voyage archéologique*, I, p. 203-204; CH. TISSOT, *Géographie comparée de la province romaine d'Afrique*, t. I (P., 1884), p. 190-202; S. REINACH et divers, *Atlas de la province romaine d'Afrique pour servir à l'ouvrage de Ch. Tissot*, P., 1888, passim.

CH. TISSOT, énumérant les villes ou villages cités dans la *Table de Peutinger*, comme ayant existé à Djerba du temps des Romains, mentionne *Haribus*, dans l'étymologie de laquelle il retrouve l'idée de «jarre». Faut-il y trouver une raison de plus pour affirmer que l'art de la poterie s'exerçait à Djerba dès la plus haute Antiquité ?

«*Hares*, considéré comme un pluriel féminin par les écrivains latins, qui en font *Haribus* à l'un des cas obliques, n'est autre chose que le radical sémitique *heres*: *testa, vas testaceum*, «les jarres, les poteries», employé comme nom de lieu. Or la fabrication de ces grands vases de terre, dont la forme reproduit fidèlement celle de l'amphore antique, est encore aujourd'hui l'une des principales industries de l'île de Djerba. Il est à remarquer, de plus, que cette industrie a un centre particulier, le bourg de Kelela, qui lui doit son nom arabe, comme Hares devait le sien à la même spécialité. Kelela est précisément située entre Houmt Adjin et Henchir el-Kantara, dans la position que la Table (de Peutinger) assigne à Haribus, entre Tipasa (Houmt Adjin) et la plus orientale des quatre villes qu'elle nous fait connaître. Cette indication géographique, en confirmant les indices que fournit l'étymologie latine, ne laisse aucun doute sur la correspondance de Hares et de Kelela» (CH. TISSOT, *o.c.*, p. 201-202).

(16) Nombreuses sont les assertions sur cette ancienneté: «La poterie remonte, à Djerba, certainement à plusieurs millénaires» (H. SETHOM, *Artisanat de la poterie*, p. 529). On lit dans *La Tunisie, agriculture, industrie, commerce*, I, p. 299 : «On fabriquait à Djerba, dans l'antiquité comme aujourd'hui encore, les énormes jarres non vernissées, destinées à emmagasiner l'huile, le vin; les céréales, dont on retrouve des modèles à Pompéi ou à Boghar, en Algérie».

(17) N. FAUCON, *La Tunisie avant et depuis le Protectorat français*, p. 216-217.

les gens de Guellala s'adonnaient à leur art et la perfection des formes qu'ils confectionnaient sur leurs tours :

> *«On retrouve, non sans surprise, dans la plupart de ces produits de la céramique locale, les lignes élégantes et pures qui caractérisent l'art antique si admiré. Comment les humbles potiers de Djerba qui n'ont point reçu d'éducation artistique spéciale en ont-ils conservé le secret? Est-ce un instinct naturel? Est-ce le résultat d'une tradition perpétuée et transmise, on ne sait comment?*
>
> *Quoi qu'il en soit, nombre de vases sortis des fours insulaires, rappellent à s'y méprendre, le profil, à la fois sévère et gracieux, de certains vases étrusques que l'antiquité nous a légués et qui font l'ornement de nos Musées.» (18).*

Ressemblances avec les poteries égéennes, étrusques, phéniciennes, romaines, que tirer des comparaisons entre les formes pour résoudre le problème de l'ancienneté des techniques guellaliennes et de leur originalité ?

A. Il semble hasardeux de tenter un rapprochement avec la poterie *mégalithique*, encore que l'analogie des formes soit frappante et que, d'après les données de l'anthropologie, Guellala se trouve comprise dans l'aire de dispersion des peuples de civilisation mégalithique, qui pratiquèrent l'art du feu (19). Mais, dans l'état actuel de nos connaissances, nous ne pouvons que mentionner des similitudes de formes, voire de techniques, sans aller au-delà (20).

(18) J. SERVONNET et F. LAFFITE, *En Tunisie, Le Golfe de Gabès en* 1888, p. 301.

Une hypothèse vient à l'esprit: les pièces produites par les artisans de Djerba ne seraient que la copie de poteries anciennes, importées assez récemment dans l'île. Hypothèse assez fragile, semble-t-il. Ou ces poteries ont été apportées à l'époque même où on les fabriquait ailleurs, par des artisans qui ont initié les Guellali, et dans ce cas, la question de leur origine est résolue, si l'on peut déterminer qui sont ces gens. Ou ces formes ont été apportées ultérieurement, au moment où leur fabrication avait cessé dans leur pays d'origine, sans que ceux qui les apportèrent puissent initier les Guellalis. Mais la technique de la poterie est trop compliquée et demande beaucoup trop d'habileté manuelle pour qu'un non-initié puisse se rendre maître immédiatement d'un modèle et le réussir d'emblée.

Il faut tenir compte aussi du temps à consacrer aux essais, des sommes à engager. Sur la vue d'un vase crétois, du genre «pithoï», par exemple, mettre sur pied, du premier coup, une «ḫâbya», demande un génie peu commun.

Ajouterons-nous, pour infirmer l'hypothèse, que le potier est extrêmement traditionnaliste, il ne modifie pas facilement sa manière de faire, parce qu'il connaît, d'expérience, les dangers de l'innovation en matière de céramique. Faut-il l'imaginer différent, autrefois d'aujourd'hui, alors que l'anthropologie nous indique que la race est demeurée la même ? (Cf. sur ce dernier point, L. BERTHOLON, *Exploration anthropologique de l'île de Djerba*, p. 3-36, passim).

(19) Cf. sur les poteries trouvées dans les nécropoles mégalithiques de la région de Mactar (jarres à ossements, cruche à une seule anse,...), les remarques de G. CHARLES-PICARD dans son *Civitas macteriana*, (Extrait de *Kartago VII*, 1957) p. 28-29.

On a rapproché les formes djerbiennes de celles des objets qui proviennent des fouilles de Roknia ou du Djebel Fartas. L'analogie est frappante, certes. L'analogie également dans la façon de construire les murs, comme aussi certains rites funéraires féminins incitent l'ethnographe à inférer à d'autres ressemblances. Mais quelques ressemblances ne suffisent pas à rendre compte d'influences profondes.

(20) L. BERTHOLON, dans *Le peuplement du Nord-Est de l'Afrique avant les Phéniciens* (*Revue Tunisienne*, XVIII, 1911, p. 411) propose deux migrations; une migration cypro-cappadocienne dans la région syrtique entre le IVème et la moitié du IIème millénaire av. J.-C., qui aurait amené dans les Syrtes la poterie manuelle; une migration, plus récente, venue aussi de Chypre ou des Iles de la mer Egée, qui aurait affectée plus particulièrement Djerba et qui aurait introduit, en même temps que la culture de l'olivier, les fours de potiers.

Certains ont voulu remonter plus haut... jusqu'à la période paléolithique. La gargoulette à double panse, dont la partie extérieure est découpée, daterait de cette période, parce-que «les céramistes de cette époque fabriquaient les vases en modelant l'argile à l'intérieur de corbeilles tressées et que les dessins formés par le treillis de ces corbeilles ressemblent à ceux de la panse extérieure de ces gargoulettes» !

B. Que dire de l'influence *égéenne* ? De récentes découvertes, lors des plongées sous-marines dans les eaux qui entourent l'île de Zembra, ont mis à jour des amphores dont la ressemblance est frappante tant avec celles que l'on rencontrait jadis dans les Iles de la Mer Egée, qu'avec celles que tournent aujourd'hui encore les potiers de Guellala. Comparant les «pithoi» de Crète et de Troie avec les modernes «ḫâbya», un spécialiste de la civilisation crétoise écrivait : «Je pense que l'on n'a pas fait à l'influence *égéenne* la part qui lui revient» (21) ?

C. En ce qui concerne une influence de l'Egypte ancienne, il est certain que la grande migration des peuples pasteurs ne resta pas confinée à la vallée du Nil (22), et qu'ils poussèrent des raids jusqu'en Libye. Une stèle, à Cherchell, laisse à penser que Thoutnès III avait marqué d'une certaine influence le pays berbère (23).

D. A l'époque punique est fondé le comptoir phénicien de Djerba : c'est sans doute vers le VIIème siècle av. J.-C. que l'empire carthaginois s'étend sur la région des Syrtes. Djerba devient bien vite florissante et le *Périple* du Pseudo-Scylax la décrira, comme telle au milieu du IVème siècle, :

> *«On y fait beaucoup d'huile qu'on tire de l'olivier sauvage; l'île produit d'ailleurs des fruits en abondance, du blé, de l'orge, la terre en est fertile» (24).*

C'est vers cette époque que Gsell admet que ce comptoir entre en pleine dépendance de Carthage. Mais l'agriculture «ne constitue pas le seul élement de l'économie de l'île. Déjà les potiers avaient échelonné leurs ateliers le long de la côte Sud, d'où les énormes jarres, remplies d'huile, s'acheminaient vers *Zita* (côte de Zarzis)... Des ateliers de teinture de pourpre... existaient sans doute... Dans cette zone poissonneuse de la petite Syrte, les pêcheries étaient nombreuses» (25).

(21) S. GSELL semble admettre l'arrivée, au néolithique, dans la région des Syrtes, de populations venues de la Méditerranée orientale et plus particulièrement du littoral égéen (*Hist. Ancienne de l'Afrique du Nord,* I, p. 344-350). Quoi qu'il en soit des arguments qu'il propose, on peut admettre avec lui : «la possibilité de certaines relations entre les habitants du littoral de la Berbérie et les peuples qui occupent les îles et les côtes de la mer Egée, à l'âge du bronze, pendant la IIIème et le IIème millénaires av. J.-C.» (ID, I, p. 347).

Il est certain que cet élément important de la civilisation minoënne, qu'est la pratique de l'art du feu, ne s'est pas cantonné à Cnossos et sur le pourtour de la Crète. Cf. CH. ZERVOS, *L'art de la Crète néolithique et minoenne,* Paris, 1956.

(22) Cf. A. AYMARD et J. AUBOYER, *L'Orient et la Grèce antique,* dans *Histoire Générale des Civilisations,* Paris, *P.U.F.,* 4è ed. 1963, p. 83-108. Tout ce chapitre consacré aux aspects artistiques et intellectuels de la civilisation égyptienne, laisse à penser les courants qui sont partis de la vallée du Nil. Voir aussi H. LENORMANT, *Histoire ancienne de l'Orient,* t. II, p. 145; A. MORET, *Histoire de l'Orient,* coll. «*Histoire générale*», fondée par G. GLOTZ, Paris, *P. U. F.,* t. II, 1936, passim. et ID, *Le Nil et la civilisation égyptienne,* Paris, A. Michel, 1926.

(23) Faut-il placer à cette époque (IIème millénaire av. J.-C.), l'apparition du tour à Guellala ? Sur cette question du tour et de son ancienneté, cf. H. BALFET, *Fabrication de la poterie à Djerba, contribution aux recherches sur le tour du potier, dans Actes du VIè Congr. Intern. des Sc. anthrop. et éthnol.,* Paris, 1960, p. 499-503.

(24) PSEUDO-SCYLAX. *GGM,* I, p. 337. Cité par D'AVEZAC, *Les Iles d'Afrique,* Djerba, p. 40.

L'art de la poterie fleurit alors dans l'Empire de Carthage, de la poterie utilitaire en particulier :

> *«Il est bien évident que l'on a fabriqué (de la poterie tournée) partout. Dès qu'une ville nouvelle s'organise, comme à Utique ou Carthage où l'on a retrouvé leurs fours, les potiers s'installent. Hors de Carthage, une épitaphe de Motyé mentionne un potier (Corpus Inscr. Semit., n. 137) et la présence d'argile, partout le long des côtes de la Méditerranée, favorisait l'industrie des potiers. Cette industrie est une des plus élémentaires et il serait vraiment déraisonnable d'imaginer que toutes les céramiques puniques sont dues seulement à quelques grands centres producteurs. Comme aujourd'hui, en Tunisie, chaque bourgade de quelqu'importance dût avoir son four (26). Mais comme, aujourd'hui aussi, où toute la production est centralisée à Djerba et à Nabeul, quelques grands centres spécialisés devaient pourtant suffire aux besoins majeurs du pays, en ce qui concerne les objets courants, tels que les grandes jarres ou les «gargoulettes» ordinaires, au moins» (27).*

Et parmi ces centres spécialisés, il n'est pas possible de ne point inclure l'ancien comptoir phénicien, en dépendance depuis plusieurs siècles de la capitale de l'empire Carthaginois.

E. Parlant des influences, on ne peut passer sous silence, ce que la Grèce ou Rome a pu apporter à la poterie djerbienne; encore qu'il ne faille peut-être point leur accorder la part que l'on serait tenté de leur donner, spécialement en ce qui concerne Rome, du fait de l'existence de cités telles que *Meninx* (à Djerba même), *Gighti* (Bou Ghrara) et *Zita* (Zarzis), du fait aussi des relations rendues plus faciles avec le continent par l'aménagement sur les hauts fonds d'une chaussée, permettant entre Meninx, Zita et le continent des échanges plus fréquents que par voie maritime (28).

(25) S. TLATLI, *Djerba et les djerbiens,* p. 96-98. Un très important travail a été publié sur les poteries de Carthage ou des cités en dépendance d'elle par P. CINTAS, sous le titre *Céramique punique* (Publications de l'Institut des Hautes Etudes de Tunis, vol. III, Paris, Klincksieck, 1950) : il y a là une rencension quasi exhaustive de toutes les formes de vases rencontrées dans les fouilles de Carthage et des anciens comptoirs phéniciens, qui en dit long sur l'influence probable des modèles façonnés dans la cité ou commandés par elle. Il n'est que de feuilleter les très nombreuses planches de cette somme de la céramique modelée et tournée, pour y trouver de nombreux modèles aux quels ressemblent ceux que façonnent aujourd'hui les potiers de Guellala. Cf. sur Djerba, p. 30,442, 543-550 et 555.

On retrouvera ici, dans le chapitre consacré au folklore, à propos d'une procession avec une lampe vernissée très ancienne, ce qui pourrait être la permanence, voire l'évolution d'un rite déjà en usage à Carthage, lors de *Kernophoria* (p. 543).

(26) Cf. la carte donnée par H. SETHOM, *L'artisanat de la poterie en Tunisie,* p. 464, et le tableau des centres de production avec indication de la spécialité de chacun (p. 465).

(27) P. CINTAS, *Céramique punique,* p. 555.

(28) P. SALAMA, *Les voies romaines d'Afrique du Nord,* Alger, 1956, à propos du *Pons Zitha* qui réunit l'île de Djerba à la presqu'île de Zarzis et «dont le nom évoquait celui de la ville continentale la plus proche » (p. 81).

Les techniques romaines, en effet, très minutieusement étudiées, tant au sujet de l'épuration des terres, que du moulage ou du décor, ne se retrouvent guère à Djerba (29).

Il faut cependant verser au compte de l'influence romaine, la céramique du bâtiment, les briques, les tuyaux d'écoulement et certains pavements non émaillés.

En somme l'industrie de la poterie à Guellala aurait vraisemblablement été fondée par les «peuples de la mer», venus des rives septentrionales de la Méditerranée. Ils ont, d'ailleurs, laissé à Djerba des empreintes suffisamment durables, comme les frontons triangulaires des ateliers de tisserands ou des magasins à paille, pour que l'on puisse penser, avec raison, à leur attribuer la paternité de la poterie djerbienne (30).

Et si l'on veut hasarder une date, prenons, sous toute réserve, celle de l'arrivée de ces peuples dans le golfe des Syrtes, soit, très vraisemblablement au cours de la XXème dynastie, entre 1100 et 1085 av. J.-C. (31).

***

Plus récente est l'introduction de la poterie émaillée dans l'île de Djerba. Tout laisse à penser que, comme pour Nabeul, la technique en fut apportée par les Maures chassés d'Espagne, entre le XIVème et le XVIIème siècles. Ces Andalous utilisaient, dès le Xème siècle, le vernis plombifère, dont l'usage ne se répandit que beaucoup plus tard dans le reste de l'Europe. Ce sont eux qui apportèrent, en Afrique du Nord, la glaçure opaque à base d'étain. Installés à Tunis et à Nabeul, ils y fabriquaient les poteries à décor polychrome que l'on connaît (32). Vinrent-ils à Djerba ? Quelque Djerbien, installé de longue date à Nabeul et ayant appris cette technique, revint-il dans l'île la transmettre à ses contribules ?

C'est un fait que, parmi toutes les pièces anciennes, recueillies jusqu'à ce jour à Guellala, aussi bien que parmi les nombreux tessons de poterie vernissée, ramassés dans l'île, très peu présentent un émail à base d'étain. Les seuls oxydes employés sont tirés du plomb et de l'antimoine pour les jaunes, du cuivre pour les verts, et du manganèse pour les marrons et les bruns-violets (33).

(29) Cf. *Fouilles du Chanoine Hermet aux Ateliers Romains de Gaufresque,* (Aveyron) et les notations qu'il donne au sujet de la morphologie des poteries, de la composition des terres et des techniques de cuisson.

(30) Sur ces frontons, aussi bien que sur la forme très curieuse des ateliers de tisserands, cf. S. Tlatli, *Djerba et les Djerbiens,* p. 176-177 et R. Stablo, *Djerba, p.* 111-112.

(31) Cf. J. Delorme, *Chronologie des civilisations,* P., 1956, p. 36-37.

(32) Sur l'influence andalouse en Tunisie, après l'immigration cf. HH. Abdulwahab, *Coup d'œil général sur les apports ethniques étrangers en Tunisie, Revue Tunisienne,* 1918, p. 371-379; E. Levi Provencal, art. *Moriscos, Enc. Islam,* III, p. 646-647; J. D. Latham, art. *Andalous, Enc. Islam,* 2è éd., I, p. 511 (Les Andalous en Afrique du Nord), et surtout, ID, *Toward a study of Andalusian immigration and its place in Tunisia history, Cahiers de Tunisie,* v, 1957, p. 203-247.

(33) Encore qu'un rapport de Théo Boubila, *La poterie de Nabeul,* (Extrait du *Bulletin de la Direction de l'agriculture, du commerce et de la colonisation,* janv. 1898) laisse à penser que Nabeul, malgré sa proximité de Tunis, ignorait l'émail stannifère, (à plus forte raison Djerba !), avant le début du XXème siècle.

Pourquoi cette rareté de l'étain, alors qu'à Tunis, il était employé partout ? Pourquoi fallût-il que des potiers tunisois apportent à Guellala leur technique pour la confection de pavés et carreaux, destinés au revêtement céramique du Palais Ben Ayed ? Il est vraisemblable que, cantonnés principalement dans le Nord de la Tunisie et autour de Tunis, les artisans andalous ne cherchèrent point à immigrer ailleurs; aussi pencherions-nous pour expliquer la présence d'une certaine poterie vernissée à Djerba, en faveur d'une autre hypothèse : celle de la venue à Djerba d'un artisan nabeulien, d'origine djerbienne, formé à Nabeul dans le quartier des Djrâba, qui aurait enseigné sa technique aux guellalis (34).

***

Ainsi, durant plusieurs siècles, la poterie connut-elle le rythme de travail que nous avons rencontré, il y a quelque trente ans, tantôt gonflé par l'un ou l'autre facteur extérieur à l'île (nécessité, par exemple de produire des objets utilitaires, lors d'une guerre ou d'une crise), tantôt ralenti par suite du manque de débouchés ou de la concurrence d'une vaisselle utilitaire d'importation.

Première en nombre dans la liste des cités potières de Tunisie, Guellala connaîtra son activité optima en 1942, avec 342 ateliers, faisant travailler 775 personnes (35). Aujourd'hui, elle n'en compte plus que 157 occupant un peu plus de 400 personnes. Nous rendrons compte au dernier chapitre de ce volume des raisons de cette diminution; qu'il suffise, pour lors, de noter les difficultés que rencontre cet artisanat pour survivre.

Aire d'influence de la poterie djerbienne

De Guellala, les potiers émigrent, mais ce n'est plus comme jadis : autrefois, ils quittaient l'île pour aller essaimer ailleurs et fonder dans leur nouvelle résidence une colonie de potiers. C'est ainsi que dès le XVIème siècle, Nabeul a compté une importante colonie de Djerbiens et le quartier dit des *Djrâba* en est un vivant témoignage. Pourquoi vinrent-ils à Nabeul ? «Sans doute furent-ils séduits par la richesse agricole et maritime de la région, l'abondance et la qualité des bancs d'argile» (36).

(34) H. Sethom, *L'artisanat de la poterie en Tunisie, p.* 531 n'admet point l'origine andalouse de la poterie «moṭlî» à Djerba : «Cette fabrication a été considérée souvent comme d'origine andalouse, mais sans arguments sérieux. Dans l'état actuel des recherches, on ne peut fixer avec précision son introduction à Guellala. Il s'agit, d'ailleurs, presqu'exclusivement de poterie vernissée à l'oxyde de plomb; il semble que Djerba a toujours ignoré l'émail stannifère utilisé à Kairouan, Mahdia et Tunis». Concernant cette origine, telle n'est point l'opinion traditionnelle des potiers qui s'occupent de poteries vernissées ou même de leurs collègues : bon nombre de ceux que nous avons interrogés aiment affirmer cette influence andalouse.

(35) Etant entendu qu'il s'agit là d'artisans au sens large : le maître potier, son associé, le chamelier, son aide..., et non point uniquement du tourneur.

(36) Ces Djerbiens seraient venus «attirés par la présence des anciennes carrières d'argile et séduits sans doute par la qualité des terres» (P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Nabeul,* p. 15). Cette émigration djerbienne a cessé depuis des générations. Un seul, originaire de l'île, y possède une fabrique, mais le langage trahit les origines : l'atelier se dit souvent : «dâr jrâba», «qallâla», «jrâba», la maison des Djerbiens, et l'on emploie encore pour désigner un potier, le mot «jrâïbi», celui qui vient de Djerba.

Quelques artisans se seraient aussi installés à Moknine, vers le XIVème siècle. La poterie tournée est certes, bien active à Moknine, qui compte une quarantaine d'ateliers, occupant une bonne centaine d'artisans; mais l'on n'y a plus guère conscience d'avoir appris la technique de «maîtres» guellaliens.

L'un ou l'autre aurait également tenté de s'installer à Tozeur et d'y lancer une industrie de la poterie émaillée, à la fin du XIXème siècle. Nous n'avons point rencontré de potiers pratiquant cet art, à Tozeur, et ceux que nous avons interrogés, lorsqu'ils semblent se souvenir de la chose, en parlent comme d'un échec qu'ils attribueraient au caractère saumâtre de l'eau.

Potiers et langue berbère

Il est un phénomène qu'il faut noter ici, celui de la permanence de la *langue berbère* dans le milieu des potiers. Guellala fait partie d'une aire linguistique qui en Tunisie englobe quelques villages du Sud de Djerba, les agglomérations pitonnières du Sud-Ouest de Tataouine, quelques villages du Djebel Matmata et deux ou trois bourgades à l'Est de Gafsa. Dans ces villages, le berbère reste la langue du foyer, pour autant que la vie moderne n'a pas modifié la condition sociale de la femme, toujours étroitement liée au domicile local. C'est aussi, pour une bonne part, la langue de l'artisan, encore que s'y mèlent de très nombreux vocables arabes, ou des termes souvent berbérisés.

La scolarisation totale des garçons, aussi bien que les contacts des artisans avec la vie moderne et les souks, battent en brèche, un dialecte encore très vivant, il y a une quinzaine d'année. Il n'est que de s'installer à la terrasse du petit café de Guellala, pour s'en rendre compte. Jadis langue auxiliaire, la langue arabe devient la langue véhiculaire, le berbère étant appelé à disparaître, lorsqu'il ne sera plus nécessaire de le parler avec les vieux du village ou avec la maîtresse du foyer. Il est certain que la scolarisation de la fillette accélèrera la précarité de sa position (37).

Nous avons crû bon, néanmoins, étant donné le caractère dejà ancien de cette étude, de noter les vocables berbères les plus couramment employés par les potiers. Un glossaire, d'ailleurs, les regroupera à la fin de ce travail.

*
**

(37) Nous ne connaissons que quatre études sur le parler berbère de Djerba : R. Basset, *Notes de lexicographie berbère,* 1ère série, *dialecte de Djerba, Journal Asiatique,* 1883, p. 24-34. (Voir aussi dans son *Loqmân berbère,* Paris, 1890, 4 fables racontées en dialecte berbère sur Djerba : n. 3, 23, 25, 35); A. de Calassanti Motylinsky. *Chansons berbères de Djerba, Bulletin de Correspondance africaine,* 1885; ID, *Dialogue et texte en berbère de Djerba, Journal asiatique,* 1897, p. 63-90.

Il manque une étude sur ce dialecte, qui, au dire des spécialistes et à s'en rapporter simplement aux cartons linguistiques publiés dans l'*Initiation à la Tunisie* en 1950 (A. Basset, *Les parlers berbères*) diffère partiellement des autres parlers berbères tunisiens. Mr. Thomas Pentchoen, de l'Université de Los Angeles, prépare actuellement (1967) un travail sur ce sujet.

Un périple dans les villages de potiers de Guellala nous mènera d'abord : «de l'argile au biscuit». Un chapitre traitera de l'extraction de l'argile, de l'atelier, de l'outillage *(chap. II)*; laissant le détail du façonnage des pièces, aux chapitres plus techniques, un autre étudiera les fours et la conduite du feu *(chap. III)*. Suivra ensuite une partie technique, consacrée aux diverses catégories de poteries façonnées par les Guellalis : poteries poreuses de gros calibre, dites «jeffây» *(chap. IV)*; poteries moyennes non vernissées, dites «ḥarrâša» *(chap. V)*; poteries émaillées *(chap. VI)*. Par manière d'appendice, on traitera de quelques pièces anciennes (céramique et poteries émaillées, briques et élements de voûtes), de techniques perdues et de quelques nouveautés *(chap. VII)*. Un chapitre particulier sera consacré à la technique de la décoration (38).

Les chapitres IX et X aborderont plus directement la vie économique et sociale de l'artisan guellalien : organisation traditionnelle; conditions de vie; passage de l'artisanat à plein temps à l'artisanat saisonnier; avenir de cet artisanat en fonction d'une économie de production,...

Quelques notes, enfin, sur les traditions qui concernent l'usage des poteries au cours des grands moments de l'existence, du berceau à la tombe, ou dans telle circonstance plus particulière *(chap. XI)*, introduiront le lecteur dans la vie traditionnelle des potiers de Guellala.

*
**

(38) Afin de ne point modifier les divisions adoptées en 1942-1943, nous n'avons point adopté la classification que l'on rencontre plus habituellement dans ces poteries :

— poteries «jeffây»
— poteries «ḥarrâš»
— poteries émaillées ou «moṭlî»
— poteries artistiques

Née après 1930, au retour de Sèvres d'un potier qui y avait effectué un stage de six mois, cette poterie intéresse actuellement six ateliers, alors qu'il n'en est plus qu'un seul à pratiquer la poterie émaillée.

Afin de permettre une meilleure compréhension de la morphologie ou de l'usage des pièces rencontrées à Guellala, nous avons préféré en partager le «corpus» en trois parties, chacun des chapitres IV, V et VI, comprenant ainsi, après l'étude des techniques, une nomenclature des objets façonnés, cuits ou vernissés à Djerba.

En ce qui concerne la poterie, dite artistique, nous ne donnons qu'un simple échantillonnage au chapitre VIII.

Un glossaire terminera ce travail.

Puissent ces pages, en attendant un panorama plus complet de la poterie en Tunisie, où leur refonte trouverait place (39), aider à voir plus clair dans un artisanat florissant et dont la situation précaire actuelle, ne laisse point d'être préoccupante.

⁂

Système de transcription phonétique (40) :

ḥ	=	h aspiré	ᶜ	=	ᶜaïn
ḫ	=	velaire, kh	ṭ	=	t emphatique
ġ	=	ġ aïn, r grasseyé	ḍ	=	d emphatique ou latéral et emphatique
š	=	ch	ṯ	=	ṯ sifflant ("the" anglais)
ṣ	=	s emphatique	ḏ	=	d sifflant

NB. — Pour la langue berbère, nous avons essayé de nous conformer au système de transcription utilisé pour la langue arabe.

Les vocables cités ont été vérifiés par M. T. Penchoen, professeur de langue berbère à l'Université de Los Angeles, qu'il trouve ici le témoignage de notre gratitude.

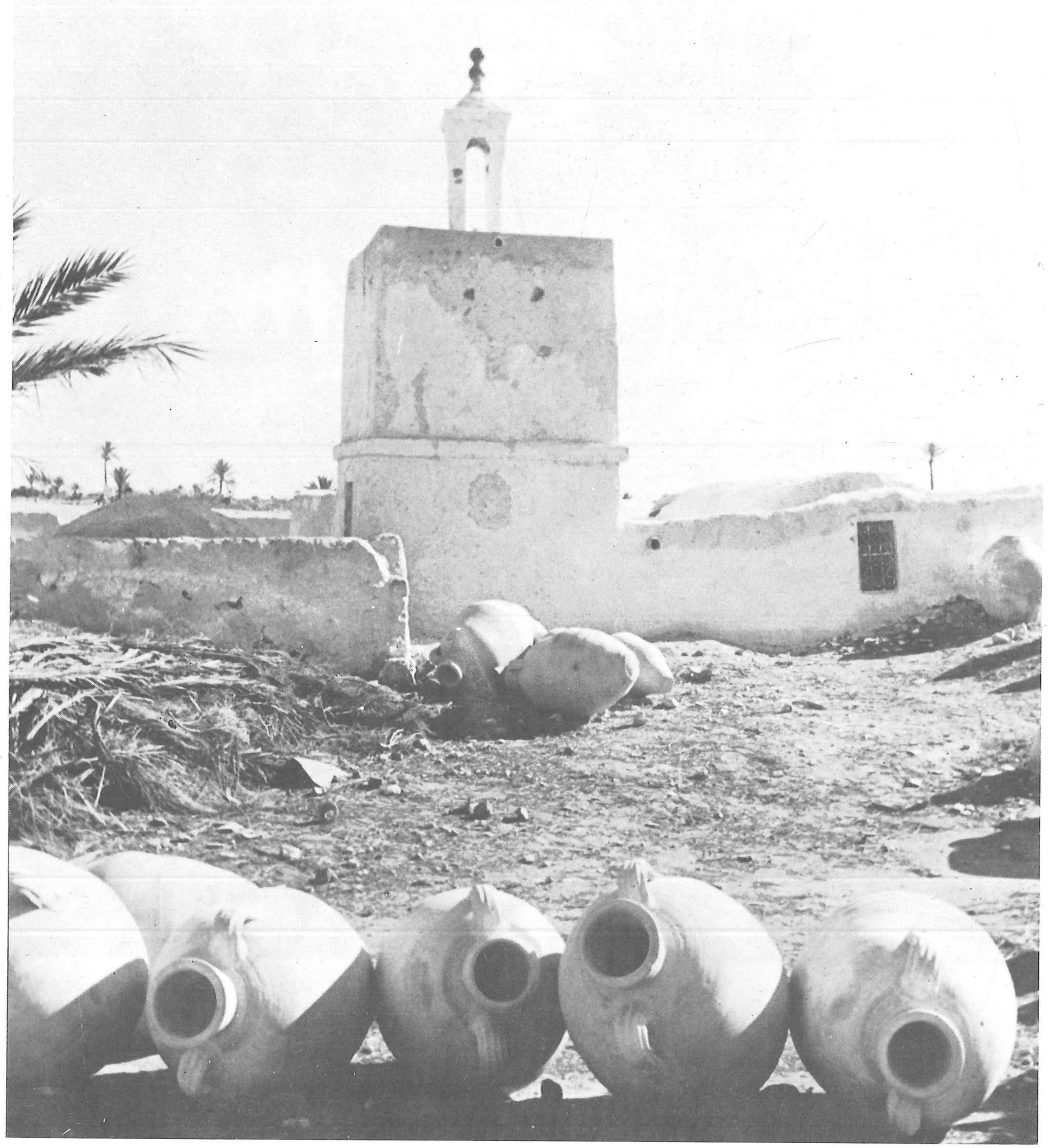
(39) Ce travail est en cours. Après une refonte importante de son diplôme d'Etudes Supérieures, dans un long mémore consacré à *l'Artisanat de la Poterie en Tunisie,* Mr. Hafedh Sethom, espère pouvoir mener à bien une thèse sur ce sujet.

(40) Des difficultés matérielles n'ont pas permis d'assurer la transcription régulière de la lettre «jîm», qui, dans cet ouvrage, sera transcrite j.



Ph. I.1 Guellala. Aspect des quartiers «Qoblîyîn» et «Sgâgla» (zone des ateliers et des fours à poteries).

Ph. I.2 Guellala. Quartier « Qoblivin » et sa mosquée.



chapitre II

DE LA CARRIÈRE AU FOUR DU POTIER

I L'EXTRACTION DE L'ARGILE

Les argiles

«L'assise la plus ancienne [de l'île de Djerba] est d'origine continentale. Elle est constituée par les *argiles de Djerba* qui s'étendent aux environs de Guellala. Ce sont des marnes généralement grises, avec des cristaux de gypse très peu fossilifères. On y rencontre des restes de *Cadium edule* et d'*Alexia Cossoni*... Sa couleur varie du jaune au rouge. Les nombreux bancs d'argile gypseuse sans grande épaisseur attestent des extensions lagunaires peu importantes. On peut suivre nettement cette assise argileuse le long des falaises de Djorf. Dans la presqu'île d'Adjim, la couche argileuse se continue sous le travertin marin, mais à une si faible profondeur, que les femmes, pour laver leur linge, font des trous pour la rechercher.» (1)

Il est à noter que toutes ces argiles, bien qu'elles paraissent identiques, ne sont pas également bonnes pour les potiers, qui y distinguent plusieurs qualités. Certains gisements, même, ne leur conviennent pas et demeurent inexploités. On verra plus loin, lors de l'étude de la poterie utilitaire, qu'un gisement de terre réfractaire sans chaux a été découvert tout récemment (1940).

Les principales carrières, sont situées à mi-flanc des vallées des environs de Guellala, (*fig. II.1*). Ce sont :

Chaab Jeman, à l'est des Ouled Amor;

Chaab Maresfoudh, à l'est et au nord du pont sur la route de Guellala à Cédouikech;

Chaab (ou Dahrat) ben Oumelli, à l'est de l'atelier d'El Ghoul;

Chaab Ouled Mahmoud, à l'est du souk de Guellala;

Dahrat Djâdou, nouvelle carrière d'argile réfractaire sans chaux, au nord de la mosquée d'El Majless.

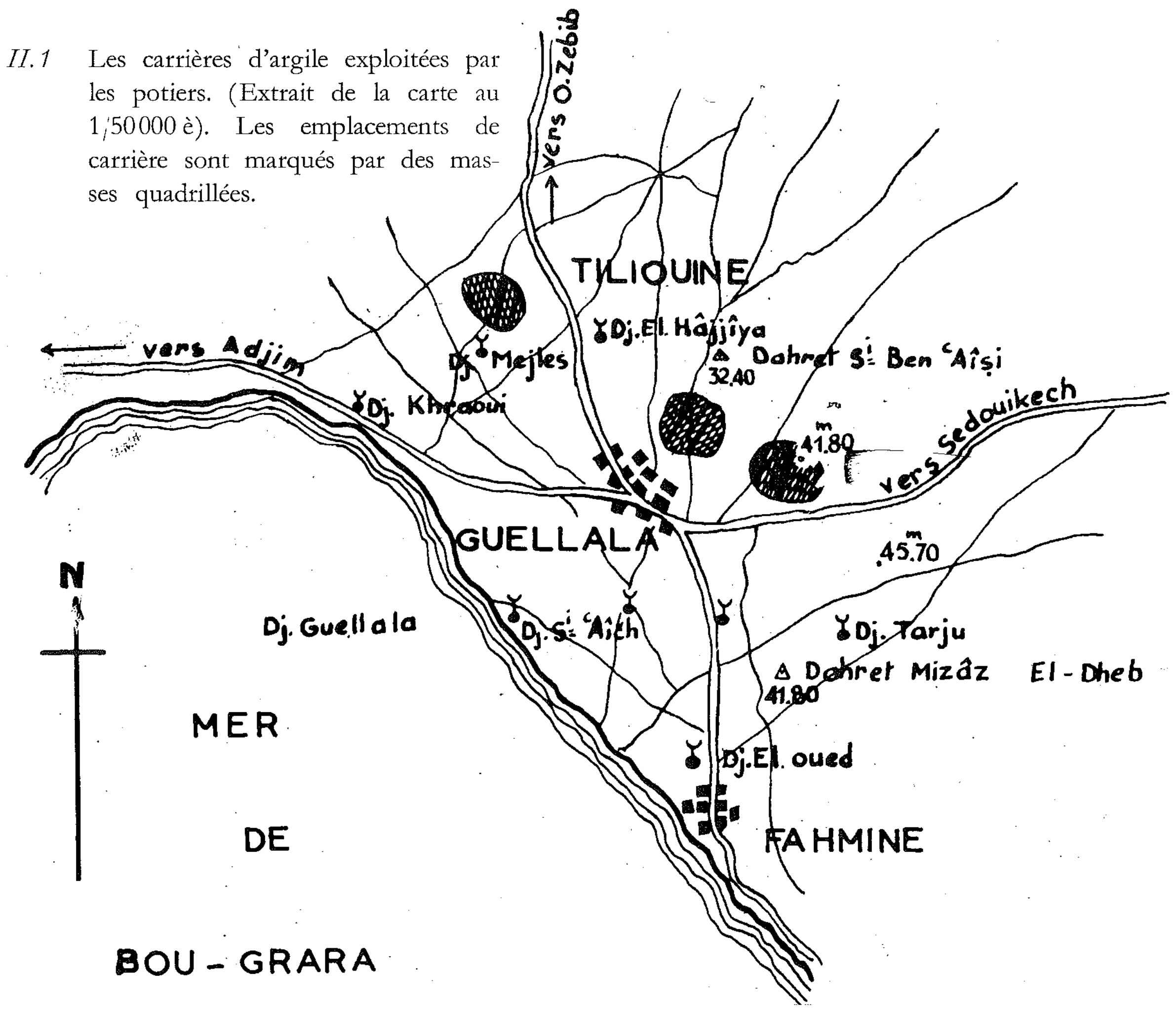
Il est à supposer qu'au début, la possession d'un «ša^{c}b» ou d'un flanc de colline était entre les mains d'un seul propriétaire. Mais par suite de l'application de la loi coranique sur les héritages et du jeu des coutumes wahabites concernant l'indivision de la propriété, celle-ci s'est morcelée indéfiniment. Chaque «ša^{c}b» se divise en plusieurs carrières : «ma^{c}den»; et chaque carrière se subdivise elle-même en vingt-quatrième appelés «qîrâṭ». Très souvent même le «qîrâṭ» est la propriété de plusieurs individus.

(1) L. SEURAT, *Les formations quaternaires de la Syrte Mineure, Bulletin de la Société d'Hist. Nat. de l'Afrique du Nord,* 1926, p. 176.

On se reportera, en ce qui concerne la géologie de l'île, à la carte publiée par M. SOLIGNAC et à la brochure qui l'accompagne : *Description d'une nouvelle carte géologique de la Tunisie*, au 1/500.000e. (Service des Mines de Tunisie), Bourg, 1931 (1ère éd.) et Tunis, 1947 (2ème éd.).

Voir aussi S. TLATLI, *Djerba et les Djerbiens,* p. 3-33 et pl. I : carte géologique au 1/500.000e d'après la carte géologique de M. SOLIGNAC (p. 6); pl. II : carte géologique et hypsométrique de Djerba au 1/200.000e (p. 14).

Fig. II.1 Les carrières d'argile exploitées par les potiers. (Extrait de la carte au 1/50 000 è). Les emplacements de carrière sont marqués par des masses quadrillées.



Cette coutume de l'indivision n'est pas spéciale aux gens de Guellala, mais générale chez les musulmans et en particulier chez les Wahabites qui sont très rigoristes dans l'application du *kanoûn*.

Le propriétaire ou les propriétaires, dans le cas de propriété collective, n'est tenu qu'au percement du tunnel d'accès à la couche d'argile, la «rogba»; il peut, s'il le désire, louer ou endre la carrière et n'a aucune responsabilité dans les accidents qui peuvent s'y produire ou dans son entretien, négligeable d'ailleurs. Mais la plupart du temps les potiers sont les propriétaires, sinon d'une carrière entière, du moins de parts.

Ces vallées d'exploitation sont parsemées de maigres vergers, tous situés dans des creux du sol, et plantés en figuiers, oliviers et palmiers. La présence de ces minuscules vergers s'explique facilement : une fois que l'extraction a vidé la poche d'argile, le toit de la carrière s'effondre sous l'action des pluies; il se forme alors une cuvette naturelle où les eaux s'amassent entraînant un limon fertile; l'humidité s'y maintient plus forte qu'aux environs : la terre devient apte à la culture. Le verger appartient naturellement aux propriétaires de la carrière abandonnée.

La carrière d'argile

De place en place, à la surface de ces vallées, on aperçoit des trous, de forme ovale, de 0,70 m de large, environ, sur 1,50 m de long, qui s'enfoncent dans la terre, verticalement ou presque : ce sont les «fomm el-maʿden», les bouches d'accès aux carrières souterraines *(fig. II.2)*.

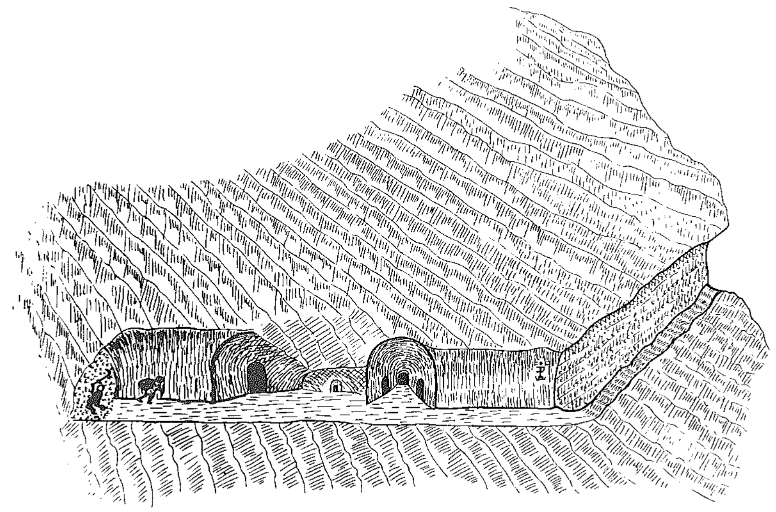


Fig. II.2 Exploitation d'une carrière. La coupe montre le tunnel d'accès, les galeries et le front de taille.

Les ouvriers se glissent par cet orifice *(ph. II.1)*. Un tunnel lui fait suite : le sol de ce tunnel présente des marches d'escalier à peine ébauchées et descend rapidement jusqu'à la couche d'argile. Ce tunnel (ar. : «rogba», bér. : «iri») présente souvent des courbes, des plans, des déclivités plus ou moins accentuées. A une certaine hauteur, on y rencontre une gorge creusée par le passage répété des couffins remplis d'argile.

Si l'on examine quelque peu ce boyau si étroit et si mal aménagé, on comprend que les potiers sont avares d'un temps et d'un effort qu'ils réservent à d'autres travaux : pour eux, percer une «rogba», c'est du temps et de la peine perdus, puisque la terre que l'on extrait de ce percement n'est d'aucune utilité en poterie.

Arrivé à la couche d'argile, le sol de la galerie devient plan, le plafond plus élevé, les parois plus larges. Cette partie de la carrière s'appelle «sgîfa/teskift». Dans les parois sont creusées des niches. Dans ces niches sont placés des tessons de poteries, garnis d'une huile de qualité médiocre où trempent des bouts de chiffons de coton : ce sont les lampes («bellâr/taballart» ou «fnâr/afnart»). Ces emplacements («tâga/tagâṯ» ou «allûm») ne sont pas choisis au hasard, mais calculés de telle sorte que, avec une moindre dépense d'huile, les galeries soient éclairées en tous points. *(Voir plan de cet éclairage).*

De l'extrémité de la «sgîfa» partent des galeries, «šâra[c]», dans toutes les directions, «comme de la paume de la main partent les doigts». Ces boyaux sont reliés entre eux par des galeries transversales, communiquant entre elles par d'autres boyaux secondaires. Le front de taille est dit «ḫzâna» *(fig. II.3)*. Au fur et à mesure que cette «ḫzâna» pénètre sous terre, elle forme une galerie. Cet enchevêtrement de galeries et de boyaux, véritable labyrinthe, se développe jusqu'au moment où la carrière n'est plus qu'une vaste salle soutenue par de très gros piliers (2),

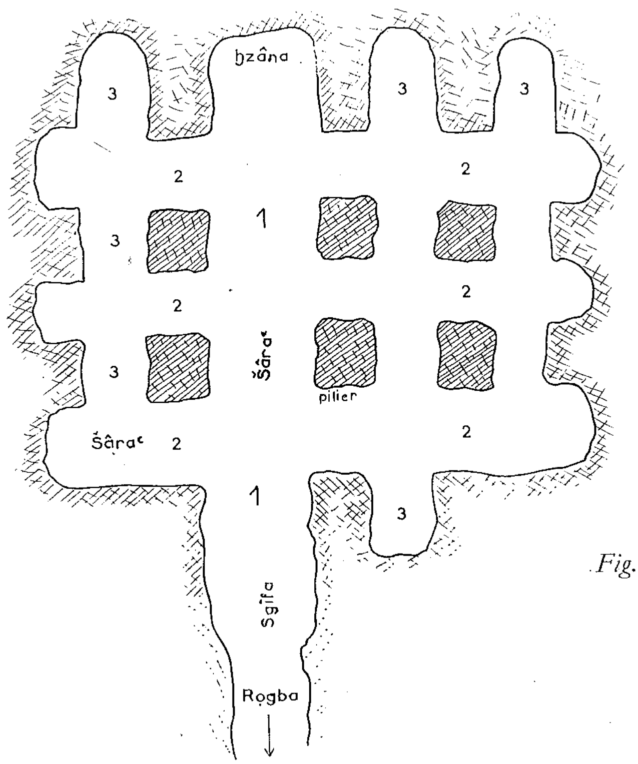


Fig. II.3 Plan d'une carrière. 1. galerie centrale. 2. boyaux. 3. fronts de taille. La galerie 1 est percée la première, puis la galerie 2, enfin les transversales.

(2) L'espacement entre les piliers est égal à peu près à la hauteur de la voûte; le diamètre des piliers varie de 1 m à 1,50 m selon la solidité de la terre et la nature du plafond. Quand la carrière est éboulée, c'est-à-dire quand les accidents se sont par trop multipliés, on l'abandonne; les pluies et les eaux d'infiltration font le reste. On voit ainsi affleurer à ciel ouvert des piliers de carrière abandonnée.

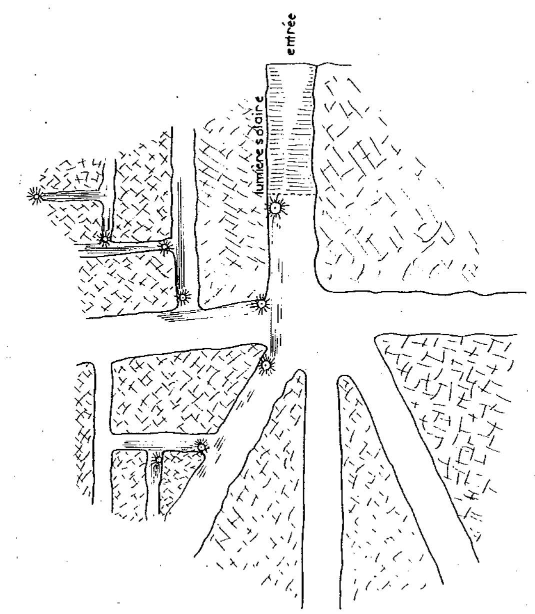
Les potiers partent pour la carrière de très bonne heure : en été vers deux ou trois heures du matin, en hiver vers quatre ou cinq heures. Ils cherchent par là à éviter la fatigue oculaire, lors de la remontée des charges de terre à l'entrée de la carrière, et l'éblouissement au retour dans les galeries (3).

Le mode d'extraction

Avant de descendre dans la carrière, les potiers prononcent le *Bismillah* rituel et examinent si les brins de laine, les petits papiers qu'ils ont eu soin de laisser dans l'entrée sont bien en place. Si un éboulement s'est produit, la terre en s'écroulant a fait chasse d'air et soufflé tous ces légers débris : il est alors dangereux de descendre sans précautions.

Arrivés dans la «sgîfa», les potiers retirent leurs vêtements usuels et ceignent leurs reins de la «ḫazâmîya». Ce pagne est formé d'une sorte de couverture de laine, pliée en deux dans le sens de la longueur, et qui fait exactement, autour du corps de l'ouvrier un tour et quart; il mesure 1,40 m à 1,50 m de large. Ces pagnes étaient confectionnés autrefois, sur mesure, au village du Tlett, sis à trois kilomètres au nord du souk de Guellala. Les potiers revêtent également une vieille gandoura, à manches longues («gadwâra/tagedwarṯ»), qui ne descend guère qu'à mi-cuisses. Ainsi équipés, ils allument les lampes de galerie *(fig. II.4)* et, munis de leur outillage, vont vers le front de taille.

Fig. II.4 Autre genre d'exploitation de la carrière avec désignation de l'emplacement des lampes d'éclairage des galeries.



(3) Lorsque les potiers pressés par le travail, sont obligés de travailler le jour, celui qui remonte la terre use d'un moyen très simple pour éviter cet éblouissement. A la remontée au jour il ferme un œil et ne le rouvre qu'en descendant. Il dit qu'il «descend borgne», car il ne voit que de l'œil qu'il avait fermé, en montant, l'autre étant encore ébloui par la lumière du jour.

Le travail commence. Celui qui est chargé d'extraire l'argile («el-gellâ^{c}/el-yahfart»), de préférence le plus fort des deux, s'arme d'une pioche recourbée à une dent large et aiguë, dont le manche mesure, en longueur, une coudée et un empan, de l'ouvrier : c'est la «tkûra»(4).

Quand le préposé à l'extraction a abattu une quantité de terre suffisante, il remplit le couffin qui doit servir à emporter l'argile au dehors, à l'aide d'une sorte de houe («mesḥa/temsaḥit»). Le couffin contient huit *guelbas*, c'est-à-dire environ quatre décalitres. Il est muni de deux anses, à l'une desquelles est attachée une cordelette, que le porteur tient dans ses dents, afin de maintenir l'équilibre de la charge et de se ménager une main libre pour remonter le long du boyau d'accès. Selon les difficultés de l'extraction, les ouvriers taillent de six à dix charges de chameau durant les quatre à cinq heures qu'ils restent au fond de la carrière. Il faut cinq couffins pour faire une charge.

D'habitude, quand les deux ouvriers sont de force égale ils changent de travail au milieu de leur tâche : le porteur vient au front de taille et le tailleur remonte l'argile à son tour. Du travailleur qui pioche dans la «ḫzâna», on dit en berbère : «itekkess tağûri»; et de celui qui transporte la terre : «itkûru tağûri seg elma^{c}den».

L'argile est ensuite abandonnée devant le «fomm el-ma^{c}den» en attendant son transport vers les ateliers. Les potiers préfèrent l'argile extraite du bas de la carrière parce qu'elle contient du sable, à celle du haut, plus grasse et à laquelle ils sont obligés d'ajouter du «dégraissant».

On pense bien qu'avec une méthode d'extraction si primitive les accidents soient fréquents. Le laisser-aller ou l'appât du gain ne sont pas les moindres causes d'effondrements, et les conséquences en sont parfois très graves pour les carriers (5).

L'extraction sur le front de taille est plus pénible que l'extraction autour des piliers, ou sur les bords des «ḫzâna», ce qui fait que l'ouvrier est amené à amenuiser les soutiens de la voûte et à élargir inconsidérément les galeries. Certains souhaitent même les effondrements partiels de la voûte, ce qui leur permet de terminer rapidement leur tâche, puisqu'il leur suffit alors de ramasser l'argile sur le sol de la carrière.

Ces effondrements se devinent généralement à l'avance : quelques heures, quelques jours, voire même quelques semaines avant la catastrophe. Des blocs plus ou moins volumineux se détachent du plafond et tombent sur le sol, des craquements se font entendre, des piliers s'effritent; la carrière est dès lors réputée dangereuse. Et pourtant, les ouvriers continuent à l'exploiter, soit par hâte de finir leur tâche, soit poussés par le désir de satisfaire aux engagements pris. Il faut également tenir compte du fait que, ouvrir une nouvelle carrière, percer une nouvelle «rogba», demande beaucoup de temps et d'argent. Ils continuent à l'exploiter... et c'est le coup de pic fatal : la voûte s'effondre, et les ensevelit vivants.

(4) Ces outils sont fabriqués dans l'île par les forgerons musulmans ou israëlites, au moyen de vieilles pioches, achetées d'occasion. On se les passe de père en fils. Quant aux manches, il faut de temps en temps les remplacer.

(5) On raconte qu'autrefois il existait des carrières collectives qui s'étendaient profondément dans le sol, mais qu'elles sont abandonnées depuis qu'un accident, dû à l'éboulement de la voûte, fit périr une quarantaine de potiers dont les cadavres ne purent être retirés.

Quand un pareil accident se produit, le bruit s'en répand très vite dans le village : ou c'est le compagnon qui a réussi à s'échapper, et vient donner l'alerte, ou c'est la femme du carrier, qui ne le voyant pas revenir, craint le pire. Aussitôt la vallée s'emplit des cris, des appels, des hurlements des femmes; la population, armée de pics et de pioches, de pelles et de couffins, se rend sur les lieux. On appelle, on fait silence pour écouter si les ensevelis vivants répondent; mais parfois c'est en vain ! Dans tous les cas, on ne laisse jamais les cadavres dans la carrière. Vivants ou morts, les accidentés sont retirés de là.

Chaque année, trois ou quatre ouvriers perdent ainsi la vie, dans des accidents de carrière. On ne peut qu'admirer le courage de ces Berbères, que n'affecte pas le péril de mort et qui se livrent à un travail épuisant par lui-même et dangereux, pour des salaires infimes (6).

L'emplacement des carrières est déterminé sur le sol de la vallée par des bornes en pierres, des accidents naturels du terrain, des arbres, des tas de pierres. Il peut arriver que, sans le vouloir, un propriétaire empiète sur le domaine du voisin, en perçant ses galeries. C'est à l'amine des potiers que l'on a recours. Il tranche le différend après avoir relevé, au mieux, le plan des carrières qui font l'objet du litige (7).

S'il y a eu empiètement effectif, l'amine évalue la quantité de terre, indûment prise : celui qui l'a extraite de la carrière de son voisin doit remettre cette même quantité au propriétaire lésé, à l'entrée de sa carrière.

II LA PRÉPARATION DE L'ARGILE

L'argile, «eṭ-ṭîn», connue surtout sous son nom berbère «tağûri», est apportée de la carrière à dos de chameau dans des bissacs d'alfa, «zembîl». Les potiers comptent par *charge* de chameau. Le «zembîl» contient cinq couffins de huit *guelbas* chacun, ce qui donne, au total, quarante *guelbas* ou vingt décalitres de terre par charge de chameau. La quantité d'argile à apporter à l'atelier dépend de la grandeur du four qui cuira cette argile.

(6) Ce salaire dépend du travail fourni : ce sont des entreprises à la tâche. On peut tabler sur deux à trois cents millimes par jour plus la nourriture et le thé si les potiers arrivent à extraire huit charges de chameau.

Habituellement potiers et chameliers-carriers sont en association et leur rétribution est définie de façon très précise par les coutumes (cf. Chap. IX et X).

(7) Devant les témoins assemblés, l'amine muni d'une longue cordelette en fibre de palmier et de palmes, effeuillées, plante un piquet ou bien attache l'extrémité de la cordelette à une grosse pierre à l'entrée de la galerie d'accès de la carrière en litige. Il pénètre ensuite dans l'étroit boyau en déroulant la cordelette; arrivé dans la «sğîfa» au bas de la galerie, il fait un nœud à la corde et évalue approximativement la projection droite du plan incliné de la descente, selon la pente de celle-ci. Les témoins étant d'accord, l'amine poursuit son travail; à chaque détour des boyaux de taille, il fait un nœud à la corde en prenant dans le nœud une branche de palmier qu'il brise en trois tronçons sans les séparer et dont il maintient un angle par une attache. Cet angle est celui que fait la cordelette pour tourner dans la galerie voisine; et ainsi de suite jusqu'à ce qu'il arrive à l'endroit de la carrière contesté. Un nœud final est bouclé et tout le monde emportant la cordelette et les palmes remonte à la surface du sol.

Là, la cordelette, toujours attachée à l'entrée de la carrière, est étendue sur le sol de la même façon qu'elle était étendue dans la galerie en tenant compte de la correction due à la pente du tunnel d'accès. Selon que l'extrémité de la corde empiète ou non sur les parts voisines, le demandeur obtient ou non satisfaction.

Récemment (1940-1945) l'amine procédait à son arpentage à l'aide d'une boussole de mahone : il notait les angles. Il a eu soin auparavant de faire enlever de la carrière tous les outils de fer, afin d'assurer la justesse de son opération.

Le concassage

Quand cette quantité a été déversée dans la cour de l'atelier, le potier l'étale un peu sur une place bien nette et bien propre, («tarḥa/tarḥath»). En été l'argile y séjourne de deux à trois jours, davantage en hiver.

L'argile une fois sèche, le potier procède au concassage. Il est nécessaire, en effet, pour que l'argile puisse se détremper facilement dans l'eau, de réduire en menus fragments les gros blocs *(ph. II.2)*. Ce concassage se fait avec un petit maillet en bois d'olivier, de grosseur inégale («rzem/azdoûz»). Le séchage préalable facilite grandement cette opération. Au cours du concassage, l'ouvrier trie grossièrement l'argile, enlève les pierres et surtout les petites roses des sables de concrétion gypseuse qu'il met à part en petit tas. En cas de pluie les potiers rentrent l'argile concassée dans l'atelier, car, disent-ils, «si elle se mouille, elle ne fondra plus dans le bassin».

Pendant le concassage le chamelier qui a amené l'argile s'occupe du transport de l'eau nécessaire au trempage. Il a chargé sur son chameau des jarres, d'une contenance de 35 à 40 litres, «jnâbi», et s'en est allé les remplir d'eau. Veut-il obtenir de la poterie blanche, et c'est le cas le plus fréquent, il se sert de l'eau de mer. Préfère-t-il des poteries rouges ou bronzées, il emploie l'eau du puits ou de la citerne (8).

Le délayage

L'eau est ensuite versée dans la fosse de délayage, le «ḥûḍ». Ces bassins de forme rectangulaire ont des dimensions qui dépendent du four à alimenter en poteries.

Les deux types les plus courants sont les suivants:

— longueur : 3 m à 4 m; largeur : 1,50 m

— longueur : 2 m à 3 m; largeur : 0,80 m à 1 m

Leur profondeur est toujours la même et oscille autour de 0,60 m. Cette fosse est maçonnée, soit au moyen de plaques de marbre ou de revêtements provenant des ruines romaines des environs, soit à l'aide d'un mortier de «cendre de four», ainsi composé: moitié cendre, moitié chaux.

Les quatre «jnâbi» d'eau étant versées dans la fosse, le potier remplit un couffin d'argile et l'y vide, de façon à former avec le contenu du couffin des petits tas contigus, de forme pyramidale. Quand tout le fond de la fosse est garni, le potier coupe le sommet des tas en forme de croix, avec un bâton, pour faire pénétrer l'eau au milieu; enfin, toujours avec le même bâton, il répartit ce qui affleure, de façon à ce que la terre soit complètement sous une épaisseur d'eau régulière d'un demi travers de doigt environ. A ce moment le chamelier revient avec une nou-

(8) On sait que le chlorure de sodium, ou sel marin, a la propriété de dissoudre les impuretés de l'argile. Il est employé par les potiers, en général, pour donner du brillant aux grès fins et communs.

Dans certains ateliers, situés près de la mer, l'eau du puits étant naturellement salée par suite des infiltrations, les potiers puisent directement à même dans leur puits leur eau salée.

velle charge d'eau et le travail se poursuit de la même façon jusqu'à ce que la fosse soit complètement remplie. La fosse est ensuite abandonnée pendant deux à trois heures. Au bout de ce temps «l'argile a bu l'eau».

Le potier pénètre alors dans la fosse pour pétrir l'argile avec ses pieds: «iᶜajen». Pour ce faire, il relève son pagne de laine et retrousse les manches de son *mérioul (ph. II.3)*. Ce premier pétrissage est assez rapide: il a pour but de réunir les molécules d'argile en blocs faciles à enlever; sans ce pétrissage, on ne pourrait pas la tirer de la fosse: elle «coulerait en petits morceaux», disent les potiers. Pendant le pétrissage l'ouvrier ajoute souvent un peu d'eau, pour éviter à la glaise de coller aux pieds et aux jambes et aussi pour la rendre plus liante. Enfin il arrache l'argile de la fosse et l'étend par paquets tout autour *(ph. II.4)*, en forme de croissant, sur trois côtés seulement. Il égalise et lisse cette argile avec la paume de la main mouillée et lui donne une épaisseur d'un empan environ; une fois encore, il l'asperge d'eau, qu'il jette en fine pluie avec la main; puis il la recouvre d'une mince couche de sable pour éviter une dessiccation trop rapide de la couche d'argile superficielle. Cette masse reste ainsi à se ressuyer jusqu'au lendemain. L'eau en excès s'écoule ou s'évapore et la pâte s'épaissit, comme il convient (9).

Le malaxage

La terre devenue bien liante est rentrée à l'atelier en deux ou trois tas appelés «ᶜajna/tajenth»; elle reste ainsi durant six jours environ. Au bout des six jours, le potier et le chamelier «marchent la terre». La «ᶜajna» est découpée en morceaux, à l'aide d'un couteau spécial en fer, «meṣmâr». Ces morceaux sont déposés sur le sol de l'atelier.

L'emplacement de malaxage, complètement déblayé, est saupoudré de sable d'oued pour éviter à la glaise de se coller au sol humide. Un des morceaux est replacé, retourné, sur cet emplacement. Le tout est mouillé légèrement et le marchage commence *(ph. II.5)*.

Le potier et le chamelier, chacun sur un tas différent, tournent sur la terre dans le sens des aiguilles d'une montre, plaçant la pointe de leurs pieds vers le centre de la masse d'argile, et frappent alternativement du pied gauche et du pied droit, ou plutôt écrasent du talon, la terre, régulièrement. Le potier fait ainsi un ou plusieurs tours concentriques, selon le diamètre plus ou moins grand du «ᶜajna», en ayant soin d'empiéter chaque fois sur la passée précédente. Il ajoute ensuite un autre morceau de glaise et continue. C'est le premier pétrissage.

Pour éviter que l'aplatissement de la «ᶜajna» provoque des craquelures sur le pourtour, de temps en temps, le potier descend du tas et égalise les bords en frappant avec le pied du dehors en dedans.

Ensuite il recommence le pétrissage en «marchant» en sens inverse des aiguilles d'une

(9) Il faut noter ici que le potier a travaillé seul, le rôle de l'aide conduisant le chameau s'étant borné à transporter l'eau. Parfois ce dernier prête la main pour le concassage. On lira au chapitre X des précisions sur les tâches qui incombent au «compagnon».

montre; dans ce cas il tourne le talon vers le centre du «ᶜajna» et les doigts des pieds vers la circonférence. Inutile de dire que si une pierre se rencontre au cours du pétrissage, elle est promptement enlevée. Pendant tout ce pétrissage l'ouvrier mouille toujours légèrement la pâte. La masse de malaxage peut atteindre chez les potiers, spécialistes en poteries de gros calibre, plus de 1,20 m de haut. Les marcheurs d'argile ne s'aident pas de corde attachée à une poutre du plafond, de l'atelier, comme certains potiers de l'Afrique du Nord.

L'opération du marchage se fait deux ou trois fois. Le marchage terminé, la masse est débitée en blocs et jetée dans le coin de l'atelier le plus éloigné, à droite de la porte d'entrée, le «galgâl», où elle reste ainsi jusqu'au moment de son utilisation; de temps en temps on mouille cette argile, si elle tend par trop à se dessécher (10).

Les potiers de Guellala ne connaissent pas le pourrissage de l'argile, comme c'est le cas pour les potiers de Nabeul, qui eux, laissent parfois plusieurs années pourrir leur terre (11). Ils utilisent immédiatement, ou presque, la terre qu'ils ont amassée dans leur «galgâl», non sans l'avoir à nouveau pietinée *(ph. II.6)*.

III L'ATELIER

Suivant en cela la coutume de l'île, les ateliers ne sont pas groupés en un seul quartier, mais éparpillés dans toute la région de Guellala dans un rayon de trois à quatre kilomètres autour du «souk». Certains ateliers, même, sont situés plus près de Cédouikech que de Guellala. Ces ateliers se signalent à l'attention par les buttes de tessons, de cendres, de poteries manquées qui s'élèvent à côté et sur les fours.

A demi-enterrés dans le sol, sans fenêtres, de la couleur même de la terre, ne se distinguant guère du terrain environnant, s'étalent les ateliers.

> *L'atelier de Yamoun s'ouvre au ras du sol, entre les touffes de palmes et les collines de débris amoncelés au long des siècles. C'est une cave ombreuse et fraîche. De grandes amphores manquées, fendues à la cuisson, dressées comme des fascines, lui servent de toit, de muraille et de rempart contre les rages du soleil (ph. 12 a).*

Ce sont en somme des blocs parallélépipédiques d'une dizaine de mètres de long en façade, d'une dizaine à une trentaine de mètres en profondeur et de deux mètres de hauteur; la terrasse s'orne de demi gargoulettes brisées qui font office de vasistas. La façade est percée d'une

(10) Cpz, avec le travail analogue, fait à Nabeul, P. Lisse et A. Louis, *Les potiers de Nabeul.* p. 34.

(11) Les potiers visent essentiellement à faire des pièces utilitaires qui, habituellement, n'auront à subir qu'une seule cuisson et que leur prix de revient permet de remplacer facilement; aussi n'est-il point nécessaire qu'ils emploient une argile qui a subi un «pourrissage» de plusieurs mois ou de plusieurs années comme à Nabeul, voire de plusieurs décades, comme en Chine.

Sur cette armature de voûtes est placée la terrasse. Elle doit abriter, non seulement de la pluie (quelques gouttes d'eau sur une poterie non cuite provoquent rapidement son effondrement), mais encore de la chaleur, car le séchage accéléré fait fendre les pièces ou les déforme.

Comme poutres, les Guellalis placent côte à côte des troncs de palmiers fendus en long en deux parties, la convexité vers le haut. Sur cette première assise, ils disposent une autre couche de demi-troncs de palmiers, leur convexité tournée vers le bas. Sur ce plancher ils étendent une épaisse couche de varech «ḍréᶜa/telgah»; et sur le tout, ils tassent de l'argile détrempée, en réservant la pente pour l'écoulement des eaux.

Au bout de quelques jours, l'argile a séché et s'est fendillée. Le potier monte sur la terrasse et tasse vigoureusement du sable ordinaire dans les fentes. La terrasse n'est pas blanchie. Elle résiste parfaitement aux pluies et à la chaleur, avec un peu d'entretien.

Les murs du séchoir sur les faces nord, est et ouest, sont renforcés par un talus de tessons et de terre, de déchets d'argile, etc. qui augmentent la protection contre un séchage trop rapide.

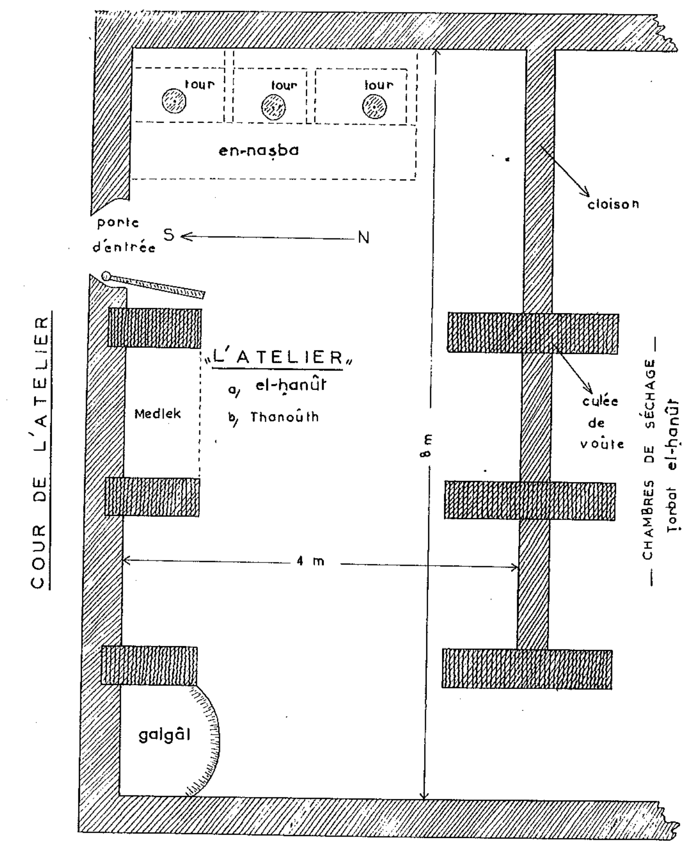


Fig. II.5

Détail de l'atelier de tournage, y compris les chambres de séchage. La porte débouche sur la cour de l'atelier.

Ces amas, dans les vieilles installations, atteignent parfois le sommet du mur de l'atelier et l'atelier, complètement camouflé, est devenu invisible à ceux qui ne l'abordent pas par la façade *(fig. II.5)*.

seule porte dont le linteau est souvent passé à la chaux. Devant l'atelier, l'aire à argile, «menšer eṭ-ṭîn/attarḥat taġûri», plus ou moins grande selon la nature de la production. Un sentier y conduit à partir d'une piste principale. Point n'est besoin de chemin carrossable, puisque tous les transports, celui de la terre, celui du bois de chauffage, celui de l'eau, celui des poteries, se font à dos de chameau.

Dans la cour, tout parle du travail du potier et de ses aides : l'orifice bombé d'une citerne «mâjen» ou «fesgîya», parfois un puits étroit aux colonnes de maçonnerie peu élevées et non crépies; un espace propre, plat et net, pour le concassage et le séchage de l'argile, la fosse pour le détrempage de la glaise dans un coin; vers le four, la provision de combustible, palmes, branchages d'olivier; parfois encore un tas de poteries attendant leur chargement. Il est très rare que cette cour soit close par une *tabia* couronnée de cactus ou d'aloës nains, ou par un mur quelconque; mais très souvent dans un coin abrité, un pot de basilic, un rosier, une touffe d'ambre, une plante à parfum, attestent le goût des artisans pour ce qui est beau et bon.

L'atelier s'ouvre sur le côté nord de cette cour. Pour des raisons d'éclairage et d'abri des vents dominants, l'atelier qui ne prend lumière que par la porte (on ne saurait compter pour fenêtres les goulots de «sefri» qui traversent le mur de place en place) oriente sa façade vers le midi. Il n'y a pas d'exception à cette règle. D'autre part pour des raisons de séchage et d'humidité, le sol de l'atelier est situé en contrebas par rapport au niveau environnant.

Les linteaux de la porte sont le plus souvent en pierres taillées provenant des ruines de Méninx ou des environs (12). La boiserie, sans cadre, est sans prétention aucune. Le battant, toujours unique, s'ouvre en dedans et à droite, ceci pour laisser entrer la totalité de la lumière vers le maître-potier, qui tourne ses poteries. Quant à la fermeture, elle est celle du pays : gros cadenas extérieur à «pompe» et à vis, ou grosse serrure intérieure à clé.

Les murs extérieurs sont bâtis en travertin du pays, lié par du mortier de «šaᶜb» (cf. supra).

Les murs extérieurs sont bâtis en travertin du pays, lié par du mortier de «ša^{c}b» (cf. supra). Souvent même la partie supérieure ne contient pas de mortier, mais est bâtie avec de l'argile seulement, n'ayant pas à subir les mêmes efforts que les soubassements. Comme le bois manque les pièces de l'atelier sont montées, quant aux murs de refend, par des arcs en pierres de taille romaines; ce qui donnerait à l'atelier complet, l'aspect d'une suite de cloître, n'étaient les cloisons qui séparent la pièce de tournage du séchoir (13). *(ph. II. 7)*.

Les réduits laissés entre les piliers et les amorces des voûtes servent à divers usages : «galgâl», coin de broyage, entrepôt, etc.

(12) Ces ruines sont les carrières naturelles des Guellalas, ils y trouvent des pierres, des plaques de marbres, des voûtes toutes taillées, parfois du plomb et du cuivre pour leurs émaux. On sait que la cité de Haribus (TISSOT, *géogr. comp.*, I, p. 201) était proche.

(13) Ces voûtes qui coupent transversalement la longueur de l'atelier partent du sol et ne reposent pas sur des colonnes ou des blocs maçonnés. La portée de ces arcs est à peu près la même partout; les plus longues sont réservées à l'atelier, les plus courtes au séchoir; elles varient de 3 m à 3,50 m; l'écartement entre les voûtes est conditionné par la longueur des demi-troncs de palmier qui supportent la terrasse, et ne dépasse pas 1 m à 1,40 m, habituellement. Quant à la hauteur sous voûte elle est de 2 m à 2,30 m environ.

Si l'atelier, par suite de la construction d'un four nouveau, nécessite un agrandissement, rien n'est plus aisé : sur la partie nord on établit une série de voûtes identiques à celles du séchoir, on bâtit le mur, on construit la terrasse et on abat une portion de l'ancien mur extérieur (14).

Il est facile de comprendre que la forme et les dimensions de l'atelier varient parfois avec la configuration du terrain.

*
**

On descend dans l'atelier de façonnage par deux ou trois marches de pierre. Cette pièce mesure de 4 m à 4,50 m de large et de 7 m à 8 m de long. A gauche de la porte, recevant l'éclairage le plus intense, est placée la «naṣba» : c'est une sorte de «comptoir» en pierre, bâti au mortier de «ša^{c}b», haut de 0,55 m à 0,70 m, qui traverse presque toute la pièce dans le sens de la largeur. Le dessus de «comptoir» peut être cimenté au «ša^{c}b» ou au ciment européen. On peut le recouvrir également de pierres de taille romaines ou de plaques de marbre.

Dans les ateliers spécialisés dans les poteries de gros calibre, la «naṣba» est plus basse que dans ceux des petites poteries poreuses ou vernissées, en raison de la hauteur considérable des pièces à manœuvrer et de leur poids. Elle est également plus longue, puisque c'est là que vont s'aligner les jarres du type «sefri» ou les «ḫâbya»..., en attendant leur transport au séchoir. Elle n'atteint, pourtant, jamais le mur d'en face. Parfois ce «comptoir» se coude à angle droit et s'accolle au mur ouest de l'atelier. Au-dessus pendent des cordes d'alfa, attachées au plafond, qui aideront les tourneurs à prendre place devant leurs tours.

Entre la «naṣba» et le mur sont installés les tours, au nombre de deux ou trois.

A droite de la porte, entre deux culées de voûte, est disposé le bâti de malaxage, dit «medlek». C'est une table de pierre, parfois de marbre, de forme rectangulaire et en plan incliné. Haute de 0,80 m à 0,85 m, large de 1,40 m à 1,50 m, elle développe son plan incliné sur 0,75 m. C'est sur cette table que l'argile est pétrie une dernière fois, avant d'être utilisée par le tourneur. On y confectionne les rondins et les colombins, avant de les travailler au tour.

Le «medlek», par son usure, permet de juger de l'ancienneté de l'atelier : pour nettoyer cette table de pierre, en effet, le potier la frotte avec la partie plate de l'outil qui lui a servi à découper l'argile, le «ṣâna^{c}»; et cela produit une usure appréciable, à la longue.

Dans le coin le plus reculé, à droite de la porte, du même côté que le «medlek», se trouve le «galgâl», sorte de fosse peu profonde (0,30 m à 0,40 m environ), placée entre la culée de la dernière voûte et le mur de l'atelier. Il contient la réserve d'argile pétrie.

(14) Quelques ateliers plus anciens présentent, en plus des voûtes transversales ordinaires, des voûtes longitudinales, mais ils sont plutôt rares. Cpz avec la technique des voûtes que l'on rencontre dans les pressoirs souterrains.

Quant à la construction de nouveaux ateliers, elle ne s'avère plus nécessaire aujourd'hui (1966), du fait du départ de plusieurs artisans propriétaires d'ateliers, vers Tunis ou les villes du continent.

Dans les murs et les cloisons sont encastrées des poteries manquées, qui tournent leurs orifices ou leurs cassures vers l'intérieur; elles servent d'étagères, d'armoires, de coffres à outils, etc. et remplacent la brique creuse; un «zîr» ou un «nofṣî» bouchent une partie de la cloison et, par là-même, réduisent le travail du maçon.

Le sol de l'atelier est en terre battue. L'aire en a été minutieusement piochée, pour en enlever les pierres; puis le sol a été égalisé et damé. Le travail de l'argile, à même l'atelier, et les pieds des ouvriers font le reste.

Au plafond pend soit une paire de cornes (et ce sont alors des cornes de gazelle, de préférence) ou une queue de poisson, «d̲îl ḥût», de grande taille, pour éloigner les influences néfastes du «mauvais œil», lors du travail (15).

Une autre chose frappe le regard, c'est dans le coin sud-ouest de la «naṣba», une touffe d'aloès nain, «ṣobbâra», suspendue au mur derrière le tourneur, les racines en l'air et les feuilles en bas. Voici son usage : l'été le potier travaille le torse nu, vêtu seulement de sa «ḥazâmîya»; il est la proie des moustiques et des mouches. Pour en être débarrassé il lui suffit, paraît-il, de briser et froisser une feuille de ce plant d'aloès : l'odeur qui se dégage aussitôt chasse les diptères indésirables et le tourneur peut continuer son travail en paix. Cette coutume n'est point particulière à Guellala, mais est généralisée dans l'île. Chez les spécialistes des poteries vernissées, l'atelier contient en outre les cuves à émailler et les cuves à broyer les oxydes.

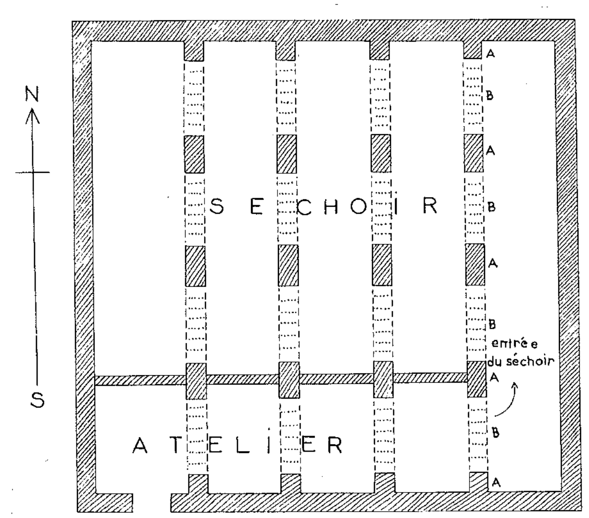
La paroi nord de l'atelier de tournage, simple cloison bâtie de poteries manquées, de tessons et de glaise, sépare ce dernier du séchoir. L'entrée de ce séchoir est placée au coin opposé le plus éloigné de la porte, en face du «galgâl». On procède de cette façon, afin que les rayons du soleil ne puissent y pénétrer. Les dimensions du séchoir varient selon l'importance du four et selon la fabrication.

Ceux des grandes poteries poreuses sont immenses : les énormes pièces que l'on y met nécessitent, en effet, deux ou trois mois de séchage; de plus, pour des raisons de manipulation et de finissage (la pose des anses, en particulier), elles doivent être séparées les unes des autres : aussi réclament-elles, pour un séchage régulier, une superficie plus grande que celle qu'utilisent pour leurs pièces les spécialistes des poteries «ḥarrâš». Ces derniers, en effet, peuvent assez facilement entasser leurs ébauches les unes sur les autres.

La nature du sol varie, elle-même : chez les potiers de poteries de petit calibre, le sol doit être dur; chez les spécialistes des pièces «jeffây», il faut qu'il soit meuble, facile à creuser, de manière à y ficher sans difficulté les poteries à fond pointu.

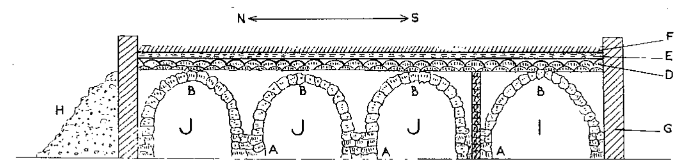
(15) Chose à noter, à Guellala on ne voit pas ou presque de poissons ou de main de Fatma prophylactiques, la religion wahabite les proscrivant. Sur le wahabisme dans l'île de Djerba, cf. R. STABLO, «*les Djerbiens*», p. 18-40.

Ces séchoirs sont éclairés par en haut, au moyen d'ouvertures, «twâqi/rurret̲», formées de simples demi «zîr», demi «jemba» ou «nofṣi», engagés dans le plafond *(fig. II.6)*. Ces soupiraux sont hermétiquement obstrués, dès que le séchoir est garni. Le séchoir est toujours dans une pénombre humide, favorable à la dessiccation lente de l'argile et le «demi jour obscur» qui joue sur les panses des vases offre un tableau digne de FROMENTIN.



1 plan schématique : A piliers de voûtes. B voûtes.

Fig. II.6 L'atelier du potier et le séchoir :



2 coupe schématique en travers : A piliers. B voûtes. C cloison. D Couches de demi-troncs de palmiers. E couche d'algues de mer. F couche d'argile. G mur extérieur. H talus de débris. I atelier. J chambres de séchage.

III L'OUTILLAGE

L'outillage des Guellalis est très simple et fort primitif. Pour triturer l'argile, ils ne se servent que de leurs mains et de leurs pieds. Pour le transport de l'eau, ils utilisent des «jemba», faites par le potier lui-même; pour mouiller l'argile, un fond de gargoulette invendable. L'eau du puits est tirée à l'aide du «dalou» ordinaire en peau de bouc, plus petit, mais semblable quant à la forme à celui que l'on utilise dans la Tunisie pour l'arrosage.

Toutefois pour détacher de la masse d'argile les blocs à pétrir, ils se servent d'une sorte de broche en fer le «ṣânaᶜ» ou «meṣmâr» de 0,35 m à 0,50 m de long, pointu à une extrémité et aplati en forme de triangle à l'autre bout; c'est cette extrémité qui sert à racler le «medlek».

Près du tour sont placés des récipients quelconques contenant de la chaux, de la cendre ou du sable d'oued; ces matières servent à faciliter le décollage des pièces, soit au moment du marchage *(cf. supra)*, soit au cours du montage. Le potier utilise aussi un vieux tamis, fait d'un

anneau de jeunes pousses de grenadier, muni au fond d'un treillis en tiges de régime de dattes, en brin d'alfa, en lanière de peau, ou en tissu métallique, selon l'usage auquel il est destiné (16).

Le tour

Mais l'outil principal est le tour, le «mâᶜûn». Il est placé à demeure derrière la «naṣba». En bois d'olivier, on le fabrique sur place, au moyen d'une herminette, d'un maillet et d'un ciseau à bois. Son axe est vertical et non incliné, comme dans quelques ateliers de potiers nord-africains. De section quadrangulaire, cet axe, «moġzel ejjerrâra», repose par son extrémité inférieure, taillée en pointe, dans une crapaudine creusée dans un bloc de marbre ou de pierre dure. Cet axe supporte à son extrémité supérieure un disque d'olivier, de 0,25 m de diamètre sur 0,08 m d'épaisseur. Cette girelle, «râs ej-jerrâra», est assemblée à force dans la partie de l'axe qui a une section quadrangulaire. Cet axe est maintenu vertical au moyen d'un bras le «ḥammâr» fixé, d'une part, dans le mur de l'atelier et d'autre part dans le massif de la «naṣba». Ce bras porte une encoche semi-circulaire pour l'ajustage de l'axe, qui à cet endroit est arrondi.

Un large plateau, la «mîda», fait le plus souvent de plusieurs planches assemblées (en olivier), et mesurant 0,75 m de diamètre sur 0,10 m d'épaisseur est fixé vers la base de l'axe, à l'aide de coins en bois fortement serrés; ce disque sert à donner au tour son mouvement circulaire: c'est le «volant» des tours européens. La hauteur de l'axe, entre le volant et la girelle, est de 0,50 m chez les fabricants de petites pièces, mais de 0,10 m seulement chez les spécialistes des grosses pièces, du moins sur un de leurs tours, à cause de la hauteur des pièces à tourner (17).

Dans la position de travail, l'ouvrier est placé de façon que la tête du tour ou girelle soit devant lui et un peu à sa gauche, puisque c'est la main droite qui façonne la terre. Il se maintient dans cette position en s'appuyant par l'un des deux pieds, contre une barre en bois «rkeb», fixée devant lui, sous la «naṣba», un peu au-dessus du volant. De l'autre pied libre, il pousse le volant auquel il imprime un mouvement de rotation en sens inverse des aiguilles d'une montre. Une simple planche lui sert d'accotoir, le «ḏrûz», contre le mur. Sur la «naṣba» et à droite de l'ouvrier, se trouve un vase d'argile dans lequel il puise l'eau nécessaire pour façonner les pièces posées sur le tour *(fig. II.7)*.

Les outils de tournage et de façonnage

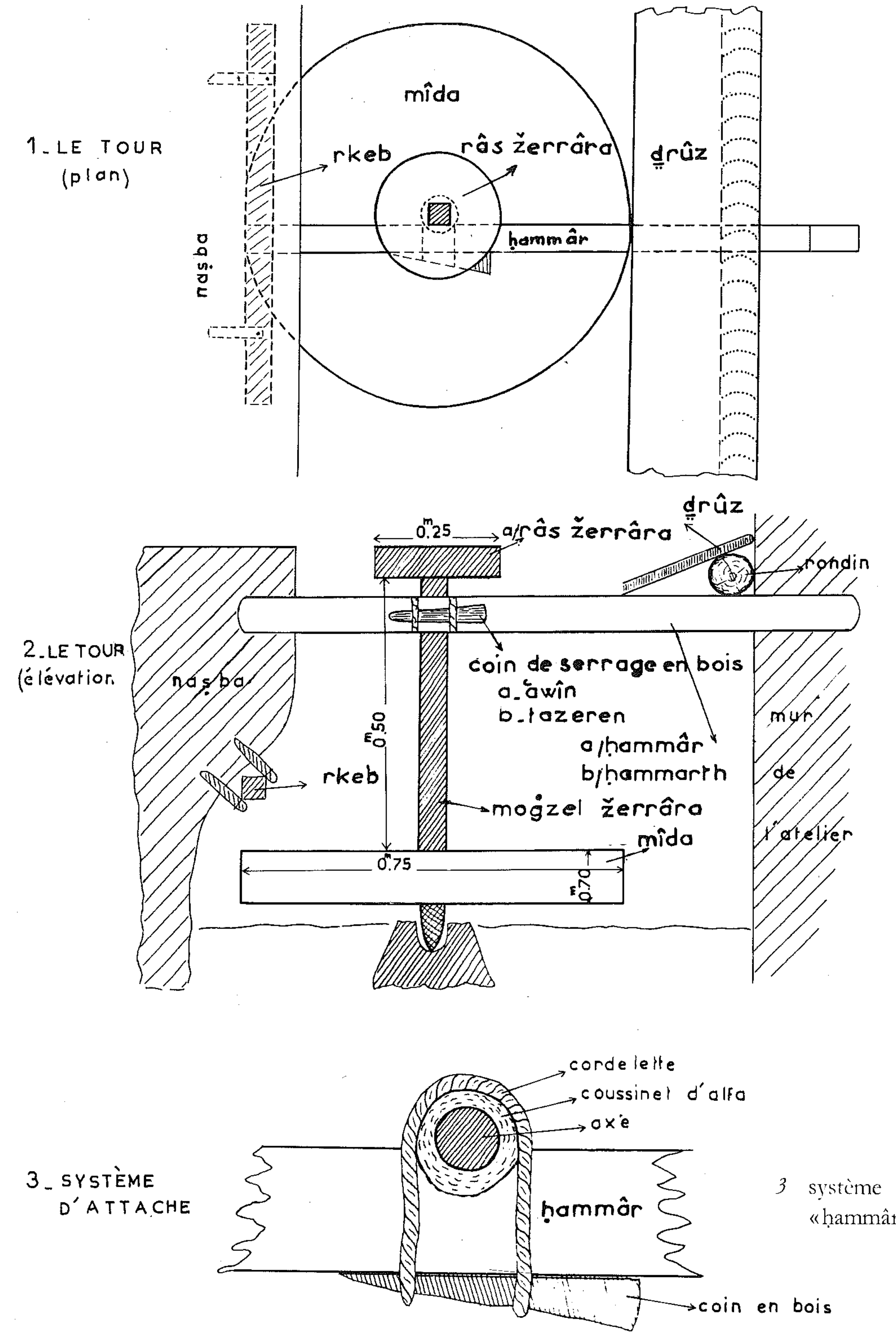
Devant lui, sur le «comptoir», l'ouvrier tourneur a posé les menus outils dont il se sert, pour le tournage, le tournassage, ou le décor des poteries. Des lissoirs de formes différentes:

(16) Cpz variétés de tamis en L. GOLVIN et A. LOUIS, *Artisans sfaxiens. Tamis, dalous et cardes*, Tunis, *IBLA*, 1945, p. 7-8.

(17) L'assemblage de l'axe sur la traverse est très curieux: l'axe du tour est garni dans la partie soumise au frottement de brins d'alfa disposés parallèlement les uns aux autres.

Le tout est fixé dans la gorge du «ḥammâr» à l'aide d'une cordelette en lif croisée deux fois, dont le serrage est assuré par un coin en bois placé du côté opposé à la gorge.

Fig. II.7 Le tour du potier:



1 plan

2 élévation

3 système d'attache de l'axe au «ḥammâr».

pour les «jeffây», c'est le «meštat eṣ-ṣdor», sorte de gros haricot en racine d'olivier, de 0,18 m sur 0,05 m et d'une épaisseur de 0,025 m, aux bords arrondis et polis et le «meštat er-redma», de mêmes dimensions, mais en forme de tibia plat; le premier sert pour les parties arrondies, comme les panses des jarres, l'autre pour les parties planes qu'il faut «monter». C'est encore le «ḥakkâka», simple planchette en olivier de forme ovoïde, de 0,14 m de long sur 0,06 m de large et 0,02 m d'épaisseur, utilisé lors de la fabrication des plats. Quelquefois cet outil est muni d'un manche taillé dans la masse. Pour les poteries poreuses de petit calibre et vernissées, c'est tout simplement un morceau de roseau taillé entre deux nœuds et fendu dans le sens des fibres, le «gaṣba». Pour les poteries vernissées, on utilise encore un lissoir de forme spéciale, le «šgef ṭallâya», en terre cuite, semblable à une coupe pointue de 0,15 m de long.

Les bords supérieurs des vases, les anses, les coupes sont simplement régularisés et polis à la main entre les doigts du tourneur, sur le tour.

Pour détacher du rondin de travail «teyya», les pièces façonnées, l'ouvrier emploie une simple ficelle en lîf, ou en coton. Cette ficelle d'une trentaine de centimètres de long, se termine quelquefois par un petit bâtonnet d'olivier de cinq centimètres à peine de longueur. Les «jeffây», emploient pour détacher certaines pièces du «gâleb», où elles sont fixées, une serpette sans dents, dont la forme rappelle celle que l'on utilise pour la moisson.

Pour mesurer le diamètre d'ouverture de certains objets, le potier se sert de sa «coudée» et de son «empan». Si la distance à mesurer est trop grande, les potiers usent d'une baguette en olivier appelée «giyyâs».

Le tournassin («maḫarṭa/timaḫerṭ») est une règle plate et mince en fer de 0,015 m de large repliée à angles droits inverses, à chacune de ses extrémités, de façon à former un bec de 0,05 m à 0,06 m de long, tandis que la partie centrale peut mesurer de 0,15 m à 0,20 m de longueur. Le bras le plus long est saisi dans la main droite par l'ouvrier, tandis que l'un des plus courts, parfois légèrement incurvé sur la tranche, sert à amincir les parois des vases vers la base, ou à donner un évidement circulaire au pied de certains d'entre eux. Pour cette opération la pièce est fixée sur le tour, la base en l'air, sur un disque de poterie approprié et l'ouvrier la fait tourner; il applique le tournassin sur la partie à amincir, ou à évider et appuie plus ou moins; l'argile en excès tombe en rubans. L'ouvrier se rend compte de l'amincissement des pièces en frappant celles-ci du doigt et en écoutant si le son qu'elles produisent est plus ou moins mat.

Pour percer certaines poteries ou les découper, comme les «keskês», les «mešreb», etc., les potiers se servent d'une aiguille en olivier, en roseau, ou en fer, parfois d'un petit canif.

Pour le décor rudimentaire des pièces, les potiers utilisent un peigne à cheveux, en bois d'abricotier généralement. Les spécialistes des poteries vernissées possèdent un jeu de pinceaux en poils d'ânesse.

Le tourneur a enfin à sa portée une épine de palmier «šûk» pour crever les bulles d'air de l'argile et ôter les petits cailloux oubliés lors du pétrissage.

Dans l'atelier se trouve encore le moule à briques pour les fours, simple cadre de bois, sans manches ni fond, de dimensions variables, mais dont la largeur est le double de l'épaisseur et la longueur le triple; les dimensions les plus courantes sont 0,07 cm × 0,14 cm × 0,28 cm; un ringard en fer de 2m à 2,50m de long, terminé par un coude à angle droit, qui sert au chauffage des fours (18); une hachette ou herminette employée pour réparer le tour et bâtir la «sole» des fours; un maillet en bois d'olivier qui sert pour concasser l'argile, pour emmancher les outils ou redresser les poteries déformées avant la cuisson.

Les outils d'extraction et de transport

L'outillage d'extraction comprend : deux couffins en alfa tressé, d'une contenance de deux *ouïbas* chacun; une pioche du genre pic, parfois ornée d'un dessin sur une de ses faces latérales; une bêche en forme de houe, un «kûz jerbi», pour l'huile d'éclairage; les outils ont des manches de longueur égale à la coudée plus un empan de celui qui les utilise; l'emmanchage est assuré par un morceau de cuir de chameau.

Pour le transport, il faut un couffin; une houe pour remplir ce couffin, un «zembîl», qui se place sur le dos du chameau, un porte-jarres en alfa, les quatre «jnâbi» sur le dos du chameau, et un filet de charge ordinaire pour le transport des pièces fabriquées.

Enfin l'atelier des potiers comporte un certain nombre de plateaux en terre ou en bois utilisés pour transporter les pièces façonnées, dans la cour ou dans le séchoir, ou employés lors du tournage ou du tournassage des poteries; ce sont les «gâleb». En général ils sont fixés sur la girelle du tour à l'aide de glaise et le potier «centre» ces plateaux en les frappant sur le bord, du plat de la main pendant que tourne le tour.

Les ateliers de «jeffây», possèdent le «gâleb el-maᶜjna», disque de terre cuite de 0,50 cm à 0,55 cm de diamètre et 0,03 cm d'épaisseur, qui est utilisé sur le tour pour soutenir les poteries à fond plat. Le «gâleb eš-šgaf» en forme d'assiette plate de 0,05 m d'épaisseur totale et de 0,20 m à 0,23 m de diamètre, présente sur sa face supérieure une série de gorges concentriques. Il ne sert que pour les «sefri» et les «ḫyâb» et laisse au fond de ces pièces son empreinte caractéristique.

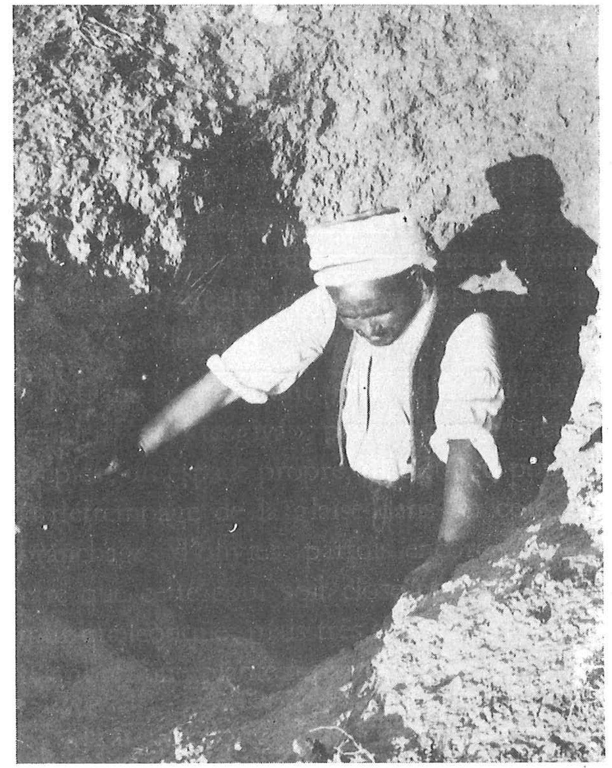
Les «gâleb el-ḫedma», sorte de pots à fleurs sans fond, sont de dimensions variées : généralement le plus grand mesure : grand diamètre, 0,38 cm, petit diamètre 0,28 cm, hauteur 0,18 cm. Ils sont destinés à soutenir les grandes poteries sur le tour pendant leur achèvement.

(18) Quand ce ringard est terminé par une plaquette de fer de 0,15 m × 0,10 m placée à angle droit il sert pour brasser les oxydes dans le petit four spécial. Cpz, avec le dispositif utilisé à Nabeul, *Potiers de Nabeul*, p. 81-82. Les rares potiers - vernisseurs, utilisant des émaux tout préparés, n'ont plus l'usage, d'ailleurs, des fours à oxydes.

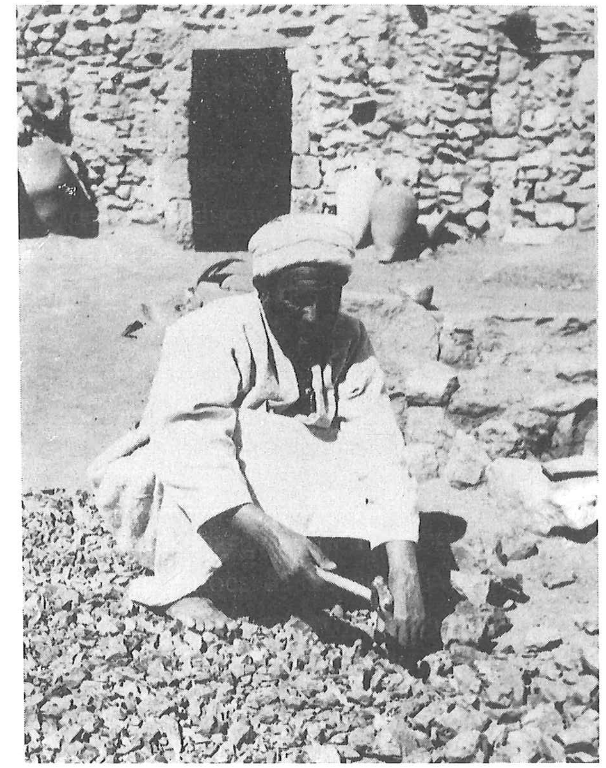
Si le potier n'a pas sous la main un «gâleb el-ḫedma» de la dimension adéquate à la pièce à travailler, il utilise un disque plus grand et l'ajuste à la pièce à l'aide d'un colombin, «ftîla» de terre glaise qu'il place à l'intérieur de «gâleb».

Un disque plus large d'ouverture que les précédents, ne sert que pour la «jrîba ṣġîra», le «ṯmânî» et le «zîr tunês». Le «gâleb šgef ej-jarra» plus solide que le «gâleb el-ḫedma», s'emploie pour les «sefri» et les «ḫâbya», lors de la pose de leur partie supérieure, dite «jarra».

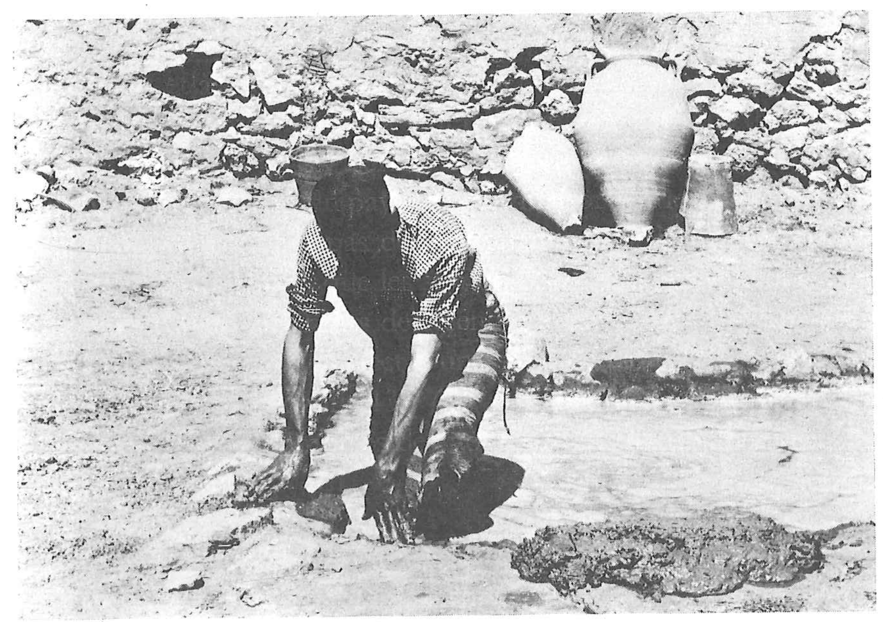
Les potiers «ḥarrâša» usent d'un disque plat de terre cuite, de 0,27 cm à 0,30 cm, de diamètre et de 0,025 cm d'épaisseur; comme son nom l'indique «gâleb maᶜjnet ej-jarra», il sert à la fabrication de poteries à fond plat du type «maᶜjna». Ils possèdent encore le «gâleb-tešgîr», sorte de marmite ventrue sans fond, où se placent les poteries à anses pour le tournassage. Cet objet est parfois orné de dessins primitifs et de trous pour le saisir plus aisément ou le suspendre *(ph. II.8)*.



Ph. II.1 Extraction de l'argile. Entrée d'une carrière.



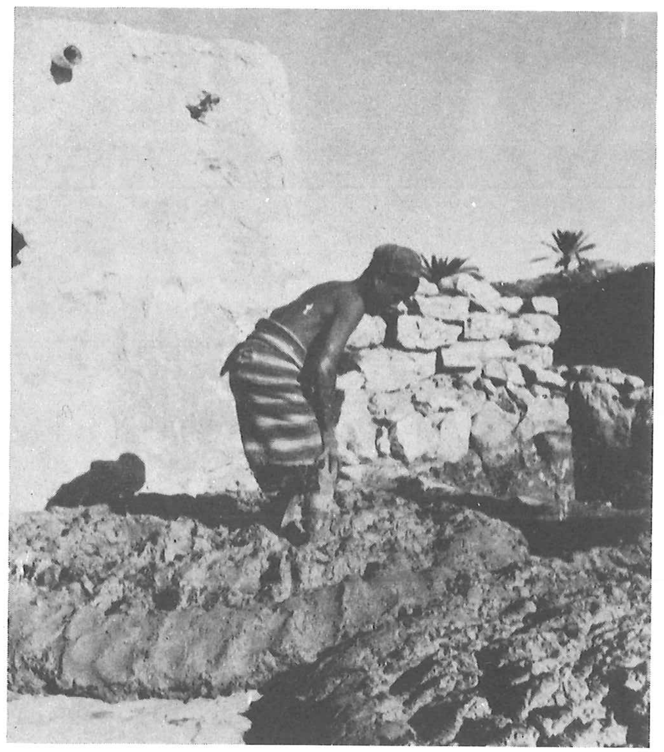
Ph. II.2 Concassage de l'argile à l'aide du petit maillet, dit «rzem».



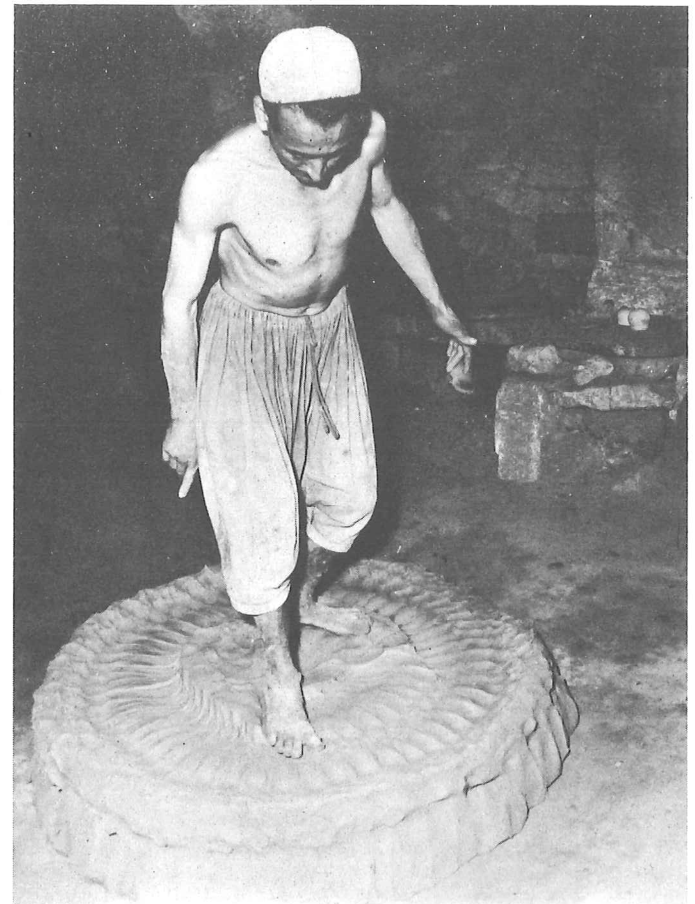
Ph. II.3 Préparation de l'argile. Un aide piétine dans la fosse.



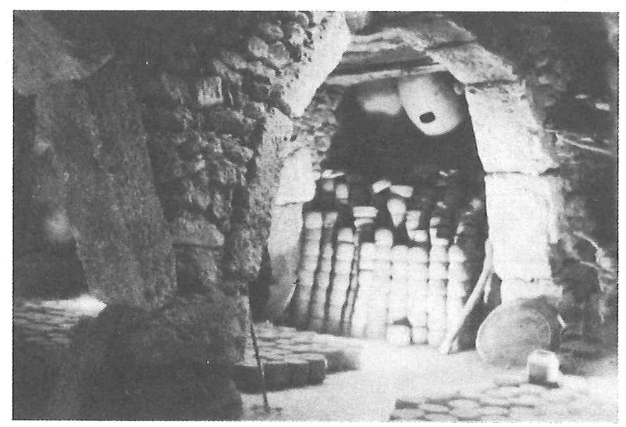
Ph. II.4 Préparation de l'argile. Un aide sort l'argile de la fosse et l'étend tout autour pour la faire égoutter sur l'aire de séchage.



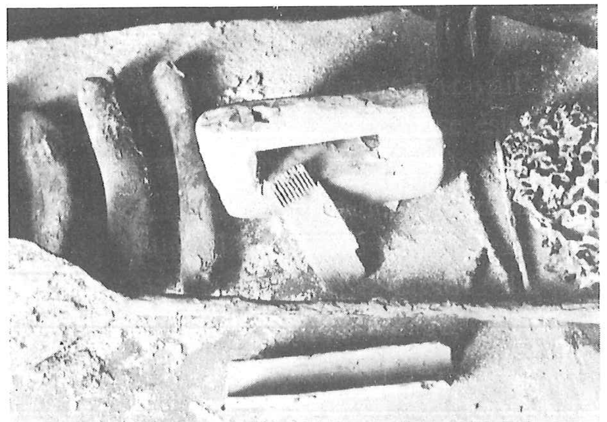
Ph. II.5 «Marchage» de l'argile dans la cour de l'atelier.



Ph. II.6 Dernière préparation de l'argile à l'intérieur de l'atelier.



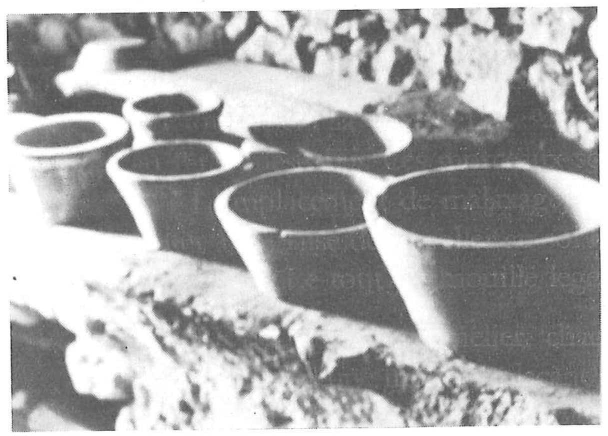
Ph. II.7 Atelier du potier, aspect de l'intérieur.



Ph. II 8a Les outils du tourneur d'argile.



Ph. II. 8b Disques utilisés pour le façonnage de la partie inférieure des pièces de gros calibre, du «šgef», ou pour le tournage d'une grande bassine dite «ma^cjna».



Ph. II. 8c Supports pour le façonnage de la partie supérieure des jarres.



Ph. II. 8d Disposition de la partie inférieure d'une jarre sur son support, avant que l'on ne monte la deuxième partie.

chapitre III

LE FOUR ET LA CUISSON

Des fumées qui montent ici et là, et que l'on croirait sortir du sol, c'est tout le paysage guellalien, avec ses fours qui servent à cuire les diverses poteries, à leur sortie des séchoirs *(ph. III.1)*.

La cuisson est l'opération la plus délicate de la fabrication; c'est la plus importante aussi. «La plus importante, parce que c'est elle qui donne aux objets leurs qualités et leur aspect définitif. La plus délicate, parce qu'elle exige l'emploi de températures très élevées, obtenues dans des appareils difficiles à conduire»(1).

Ces fours, au nombre de plus de 300, à l'aspect vétuste et si pittoresque donnent au Sud de l'île une allure particulière. Un artiste comparait les coupoles usées de ces vieux fours, émergeant des champs de sorgho pendant l'été, à des coquelicots gigantesques. Déjà les anciens navigateurs avaient pris les fours des potiers d'Haribus — le nom ancien de Guellala, sur la *Table de Peutinger* — pour des fours à chaux ou pour des montagnes (2).

C'est un fait que quelques uns d'entre eux ont des dimensions importantes, lorsqu'on les voit de l'extérieur; mais c'est sous terre que se développe la plus grande partie de l'édifice.

LES FOURS

Parmi les divers fours rencontrés à Guellala, on peut opérer une sorte de classement.

1. Les plus grands sont destinés à la cuisson des grosses poteries. Parmi eux, les potiers distinguent les «kûša maġlûga» et les «kûša maḫlûla». Les premiers, comme leur nom l'indique, sont utilisés pour la cuisson des poteries «jeffây» qui sont «fermées», c'est-à-dire pansues et comportent un goulot. Les seconds servent à la cuisson des poteries «ouvertes», du genre «plat», comme c'est le cas pour les ustensiles du type «ma^{c}jna» ou du type «maḫbès».

Les «kûša maġlûga» sont très vastes; il en existe qui peuvent contenir jusqu'à 160 jarres, du genre «sefrî», et dont la partie supérieure mesure 6 m de diamètre et 4,50 m de hauteur entre la clef de la coupole et la partie bombée de la sole.

Les «kûša maḫlûla» diffèrent, justement par cette dimension, de l'autre catégorie. Il est aisé de comprendre que les poteries «ouvertes» (plates) ne peuvent s'entasser sur une grande hauteur, sans risque de bris pour les pièces inférieures qui, du fait qu'elles ne sont pas unies, ne peuvent résister qu'à une pression limitée.

D'où l'emploi de deux sortes de fours, selon que la partie supérieure est plus élevée ou plus écrasée.

(1) E. GREBER, *Traité de céramique*, p. 221.
Pour tout ce qui concerne le four, éléments de comparaison en P. LISSE et A. LOUIS, *Les Potiers de Nabeul*, p. 53.

(2) S. TLATLI, *Djerba et les Djerbiens*, p. 102 et 333.
D'AVEZAC, *Les îles de la Méditerranée*, p. 37. En apportant à cette assertion toutes les réserves que nous avons formulées au chap. I., à propos de l'antiquité de Guellala et de l'art de la poterie tournée dans le Sud de l'île.

2. S'il est vrai que pour les fabricants de poteries de gros calibre, les fours (en l'occurence, les grands fours) se définissent par le nombre de couches de vases du type «sefrî» qu'on peut y placer (3), il n'en va pas de même pour les spécialistes des petites poteries. Les fours qu'ils utilisent sont de moindre dimension. La raison en est simple : il faut que les pièces qui forment les premiers lits de poteries, lors de la cuisson, puissent sans danger supporter celles qui sont entassées au-dessus d'elles. Aussi leurs fours sont-ils plus petits que ceux des potiers «jeffây», toutes proportions gardées.

Très souvent, d'ailleurs, ces potiers, que l'on appelle potiers «ḥarrâš», du nom des pièces qu'ils façonnent, utilisent le «kûša ma^{c}jna» des fabricants de poteries de gros calibre.

3. Les artisans spécialistes des poteries vernissées se servent de fours identiques à ceux de la seconde catégorie, mais le nom qu'ils leur donnent change. Ils appellent leurs fours «rwâyes» : ce qui laisserait supposer que l'origine de la poterie émaillée à Guellala est plus récente que celle des poteries ordinaires (4).

*
**

Les artisans ont remarqué que les grands fours étaient plus économiques que les petits : la chose est d'importance dans un pays où le combustible est rare et cher. Aussi s'efforcent-ils de bâtir leurs fours les plus vastes possible. Mais ils sont limités dans les dimensions qu'ils aimeraient leur donner, non par des raisons de construction ou de technique architecturale, mais par la difficulté que présente tant l'enfournement des poteries que la conduite du feu.

Dès lors, les potiers ont essayé la construction et l'emploi de fours plus petits, surtout pour les poteries émaillées; mais bien vite, ils ont dû reconnaître qu'en employant la même technique que pour les grands fours, ils ne pouvaient réduire indéfiniment les dimensions. Cela tenait aux conditions de refroidissement. Dans leurs petits fours, à expérimentation, le rapport du volume à la surface extérieure du four diminuant au fur et à mesure que les dimensions devenaient plus petites, le refroidissement risquait de se faire trop vite et de provoquer des bris de pièces.

L'EMPLACEMENT DES FOURS

Les fours sont toujours bâtis à proximité des ateliers et en dehors de ceux-ci : il faut éviter de longs transports entre l'atelier et le four. On peut, d'autre part, disposer l'entrée du four,

(3) A titre d'exemple : 4 jarres du type «sefrî» pèsent autant que 12 plats, «ma^{c}jna ġassâlîya»; mais entassées les unes sur les autres et en tenant compte de la façon de les entasser, on obtient 4 m environ, tandis que 12 «ma^{c}jna» n'occupent que 180 cm à 200 cm. Inutile donc d'avoir pour ce genre de poteries des fours aussi hauts que pour les poteries «maġlûg».

(4) Chez les spécialistes des poteries vernissées (chap. VII), selon le genre de fabrication, ces fours sont de deux dimensions : les grands sont dits «rwêyes kbîr»; les petits, «rwêyes ṣġîr»; sur une explication possible du terme «rwêyes», cf. glossaire.

de manière à ce qu'elle se trouve de plain-pied avec l'atelier, autant pour des raisons de séchage des pièces qui y sont abritées, que pour des raisons de température, pendant l'été (5).

L'ouverture du four, par où se fait le chargement, est aménagée, en tout cas, le plus près possible de la porte de l'atelier. Elle est protégée du vent par une construction légère, faite de poteries manquées, ou de pierres sèches. Certaines portes de fours, utilisés pour les poteries de gros calibre, sont un véritable tunnel d'accès avec une voûte bâtie de pierre taillée (*fig. III.1*).

Fig. III.1 Vue en plan d'un four de potier.

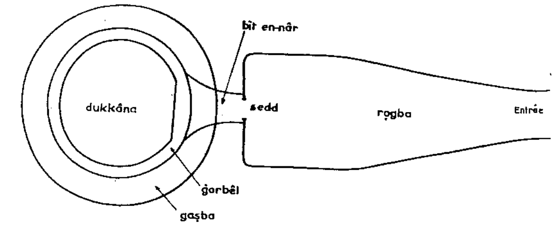
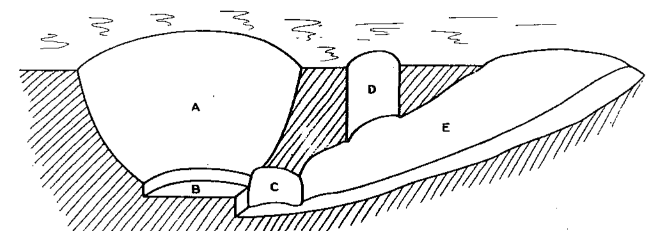
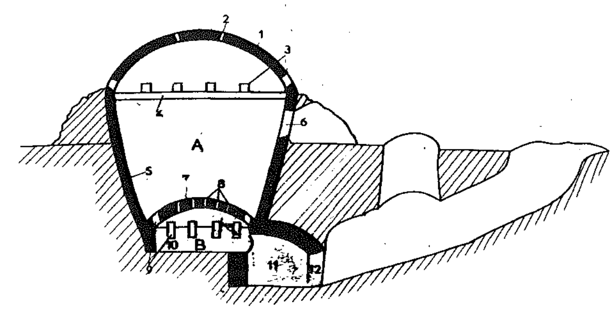


Fig. III.2 Coupe schématique des fondations d'un four de potier :



A emplacement de l'élément dit «gaṣba».
B «dukkâna».
C chambre de chauffe («bît-en-nâr»).
D orifice pour déverser le combustible.
E couloir d'accès («rsgla»).

Fig. III.3 Coupe schématique d'un four de potier :



A partie supérieure du four («el-fugânîya»).

B partie inférieure («es-seflanîya»). *1* «ḥarṭa», couple du four. *2* «mnîfsa», petit cheminon. *3* «menfes», cheminon. *4* «sês», partie en briques inclinées. *5* «gaṣba», paroi latérale inférieure. *6* «šeryûn», porte d'enfournement. *7* «ġorbâl», sole. *8* «mnîra». *9* «fḥaḍ». *10* «dukkâna». *11* «bît en-nâr». *12* «bâb bît en-nâr», porte de chauffe.

(5) L'entrée qui va du tunnel d'accès à la chambre de chauffe, est de principe orientée face au midi, comme la porte de l'atelier, pour des raisons d'éclairage et de vent dominant. Mais, à la vérité, on trouve des «rogba» orientées différemment. A l'examen, pourtant, on s'aperçoit que c'est parce qu'une «rogba» primitive s'est effondrée : le potier n'ayant pu la réparer convenablement, s'est vu obligé d'en creuser une seconde à côté, dans un terrain qui lui a semblé plus solide.

LES MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION

Pour construire un four, le potier commence par confectionner les briques, «ṭûbat». Ces briques ne sont point faites, comme on pourrait le penser, avec de l'argile extraite des carrières, mais avec de la terre recueillie dans les endroits où les ruisselets qui descendent des «Dahrat» après les pluies, ont déposé leurs alluvions. Seule est ramassée la pellicule de terre fine, qui forme le dessus de ces lits de dépôts, et ce ramassage n'a lieu que lorsque cette terre est sèche. Cette terre contient naturellement du sable et de multiples petits débris végétaux; sa couleur est gris noirâtre, à l'état sec.

Selon les dimensions du four à bâtir, les briques sont calibrées différemment: il en est de 0,28 m × 0,14 m × 0,07 m jusqu'à 0,40 m × 0,20 m × 0,10 m (6).

Le moule à briques est un simple cadre de bois en planches assez épaisses, non assemblées, mais clouées, sans manche, ni parties annexes. La terre, après avoir été mouillée suffisamment pour former une pâte malléable plutôt sèche, est malaxée de façon sommaire dans la fosse de la cour. On la sort de cette fosse et on la met en tas, à proximité, afin de lui permettre un rapide ressuyage. Pendant que la pâte se ressuie, le potier ou celui qui va fabriquer les briques, saupoudre de sable sec l'aire où il va travailler. Cette opération a pour but d'empêcher les briques de coller au sol et d'en faciliter l'enlèvement. On cherche également par là à éviter les fentes ou les déformations qui risqueraient de se produire si les briques adhéraient au sol: le retrait qui a lieu, en effet, avec ce genre de fabrication, de l'ordre de 1 cm en 1 h 30 mn, provoquerait un fendillement et rendrait la brique inutilisable.

Accroupi près du tas d'argile, l'ouvrier pose son moule sur le sol et le remplit avec sa main de terre détrempée; il tasse cette terre dans le moule avec la paume de la main, de manière à lui faire épouser très exactement les coins du moule; il donne ensuite un coup de lissage sur le dessus pour régulariser l'épaisseur et faire affleurer la terre aux bords du moule. Toujours avec la main, par tapotage, il dégage la brique du moule; la brique reste sur le sol. Par le même procédé il confectionne une autre brique auprès de la première, et ainsi de suite. Un ouvrier habile et entraîné arrive à fabriquer dans une soirée de 150 à 200 briques de dimensions ordinaires (100 seulement, de grand module). Il est bon de noter ici que ce travail est exécuté ordinairement par des gens qui n'ont pu apprendre le métier de tourneur et qui ne trouvent que cette occupation dans l'industrie de la poterie; il est rare qu'un artisan potier confectionne lui-même les briques dont il a besoin.

Le travail du briquetier ne commence que vers le milieu de l'après-midi: le séchage se faisant en plein air, risquerait d'être trop rapide si les briques étaient exposées au soleil de midi et l'on pourrait craindre que plusieurs se fendent. Faites le soir, les briques ont le temps

(6) A noter que les dimensions sont parfaitement adaptées à la construction, du fait qu'elles ont une largeur double de l'épaisseur et une longueur triple de celle-ci et double de la largeur. De ce fait bien des combinaisons sont faciles dans la construction, sans qu'il soit nécessaire de retailler les briques, (opération qui donne toujours beaucoup de déchets).

de «suer» leur eau pendant la nuit; le lendemain, le soleil ne risque plus de les fendiller. Les briques passent de 6 à 8 jours dehors; le briquetier les retourne une ou deux fois pendant ce laps de temps. On les rentre ensuite dans l'atelier, puis on les empile dans un coin du séchoir, en attendant leur emploi. Pour un même four, elles sont toutes de même dimension; il en faut de 500 à 5.000 suivant le volume du four.

Il n'y a pas d'exemple à Guellala de commerce de ces briques; chaque potier en fait confectionner selon ses besoins, et n'en achète jamais. Tout au plus, en cas d'urgence, lorsqu'il s'agit d'une réparation, par exemple, en emprunte-t-il quelques-unes à un de ses camarades de métier.

LA CONSTRUCTION DU FOUR

1. Avant de commencer à bâtir le four, il faut creuser ses fondations. Afin d'éviter la déperdition de chaleur, soit au cours de la conduite du feu, soit lors du refroidissement progressif des pièces, pour simplifier également la construction et lui donner plus d'assise, le four est enterré dans le sol. Pour les poteries de petit calibre, poreuses ou vernissées, on l'y enterre jusqu'à la naissance de la coupole; pour les poteries du type «jeffây», jusqu'au niveau de la porte de chargement; mais la partie supérieure est recouverte de terre, maintenue parfois par une épaisse murette (7).

A l'emplacement choisi, on trace sur le sol, à l'aide d'un piquet et d'un cordeau un cercle de la dimension du grand diamètre de la partie supérieure, «fugânîya», augmenté de l'épaisseur de la construction, soit la largeur d'une brique. Le potier se met alors en devoir de creuser le sol, à cet emplacement, en forme d'entonnoir légèrement bombé à pente très raide. La pente de ce perré est de l'ordre de 15 à 20 %. Lorsque la profondeur désirée est atteinte, il ne s'arrête qu'après avoir aplani le fond du trou.

2. Le potier commence ensuite à creuser la «rogba». Dans le cas des grands fours, dont le fond est à plusieurs mètres au-dessous du niveau du sol, c'est un tunnel qui va, en pente douce, de la surface du sol au bas du trou précédent *(ph. III.2)*. Pour les autres, c'est une tranchée à ciel ouvert. Cette «rogba» est généralement plus large dans la partie basse qu'à son entrée, parce qu'au fond du tunnel, près de l'accès direct au four, il est nécessaire de disposer de place pour le chauffage *(fig. III.2.3)*.

Ce tunnel ou cette tranchée débouche donc au fond de l'entonnoir précédemment creusé. Il détermine l'emplacement d'une plate-forme, «dukkâna», face à la sortie du tunnel *(fig. III.1)*. La *chambre de feu*, «bît en-nâr», et la «dukkâna» sont alors creusées, en réservant toujours

(7) Sur la construction du four, P. Lisse et A. Louis, *Les potiers de Nabeul*, p. 53. Par leur destination, les fours de Djerba ont, pour beaucoup d'entre eux, une contenance supérieure à ceux de Nabeul.

l'épaisseur que va former la maçonnerie de briques qui doit revêtir l'intérieur du four *(fig. III.4)*.

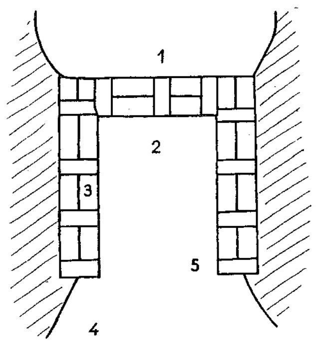


Fig. III.4

Plan du «bît en-nâr» et coupe en hauteur de la «dukkâna»:
1 «dukkâna».
2 «bît en-nâr».
3 «el-ḫuddîyat».
4 «rogba»
5 emplacement de la porte.

Lorsque le tunnel est profond et, de ce fait, assez long, les potiers aménagent un orifice circulaire qui fait communiquer la partie basse de la «rogba» avec le niveau du sol. Cet orifice permet de déverser le combustible plus facilement et plus rapidement que si le chauffeur devait le traîner sur toute la longueur de la galerie d'accès.

Celle-ci est taillée en voûte dans le sol. Si l'on a affaire à un sol résistant, le travail s'arrête là; sinon, il faut étayer au moyen de cintres de pierre de taille ou avec des troncs de palmier. On comprend qu'une «rogba» coûte cher et réclame beaucoup de travail; aussi les potiers ont-ils coutume d'utiliser une même galerie d'accès pour desservir plusieurs fours à la fois *(fig. III.5)*.

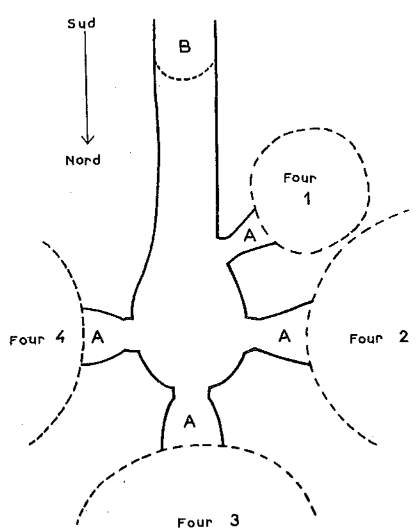


Fig. III.5

Plan d'un couloir d'accès, «rogba», desservant 4 fours:
A chambres de chauffe des fours («byût en-nâr»).
B début du couloir d'accès.
C «rogba».

Dans ce cas, la «rogba» se termine par une petite chambre sur laquelle donnent les portes des *chambres de feu* de 2, 3, 4 et même parfois 5 fours *(ph. III.3)*.

Jusqu'ici le potier a pu travailler seul ou faire travailler des manœuvres, sans faire appel à des spécialistes des fours, tout au plus a-t-il été leur demander les dimensions à donner aux fondations. Mais pour la phase du montage, il faut des connaissances spéciales et une habitude technique de cette construction. A Guellala, seuls trois potiers (1946) savent bâtir les fours et leurs secrets, si secret il y a, se transmettent de père en fils, dans les mêmes familles (8). Tel qu'il est, le four de Guellala semble une réussite du point de vue technique et il est remarquable que par tâtonnements, durant des siècles, les potiers soient arrivés à la perfection du genre.

3. La construction du four commence par les côtés de la *chambre de feu,* dits «el-ḫodyat». L'ouvrier bâtit ces côtés jusqu'à hauteur de la «dukkâna». Comme cette partie du four doit supporter l'épreuve du feu de façon intense, les briques y sont placées en double épaisseur *(fig. III.4)*.

Arrivé à la hauteur de la plate-forme, destinée à recevoir les poteries-témoins, le mur de briques se prolonge sur cette partie du four; mais à cet endroit on ne monte plus qu'une seule épaisseur de briques, puisqu'elles seront protégées par les pierres à chaux, qui cuiront sur cette plate-forme, «dukkâna».

Toute la *chambre de feu,* fond et plafond, est construite en briques en double épaisseur. Pour la voûte, les briques sont placées debout, c'est-à-dire que leur plus petite section apparaît seule. Pour lier les briques entre elles, l'ouvrier emploie un mortier de même terre que celle des briques. Il y mêle de la menue-paille, soit hachée, soit provenant du vannage; cette paille a pour but d'éviter que le mortier ne se fende, pendant le retrait qui se produit lors du séchage. Lorsqu'il monte une paroi de briques, l'ouvrier cherche à obtenir, entre les briques, des joints les plus minces possible, afin d'augmenter la solidité de l'ensemble.

La *chambre de feu* est l'endroit du four, où le feu agit le plus fort; peu à peu, sous l'effet des poussées de feu, cette partie se désagrège: son effondrement entraînerait celui de la partie supérieure du four; aussi est-elle l'objet de soins attentifs de la part des potiers. Dès que l'usure se manifeste, ils enduisent cette *chambre de feu* d'une terre, prise dans la *sebkha,* entre Guellala et Adjim (9). La chaleur fait fondre cette terre et donne à l'enduit l'aspect d'une glaçure très épaisse, de teinte vert sale, qui protège bien les briques contre les coups de feu.

4. Sur la «dukkâna» le mur se construit, d'une épaisseur égale à la largeur d'une brique; il suit la courbe de la paroi de la fondation, de sorte que sa surface intérieure est inclinée légèrement en dehors. Lorsque ce mur atteint la hauteur voulue : de 0,40 m à 1,50 m, selon la

(8) On connaît le soin jaloux avec lequel les spécialistes de la construction des fours entretiennent leur renommée. Et entre potiers, on ne se fait pas faute de raconter des histoires de fours mal construits, de fours écroulés, parce qu'ils avaient été bâtis par d'autres personnes que ces spécialistes; de fours où les poteries se cassent parce que le propriétaire a voulu assurer lui-même les réparations.

(9) Il s'agit d'une sorte d'argile, mêlée fortement de sel, que les potiers utilisent volontiers pour consolider des éléments de construction.

grandeur du four, l'ouvrier commence à aménager les ouvertures appelées «fḫaḍ» et à amorcer la sole, «ġorbêl».

Des orifices, de section rectangulaire, les «fḫaḍ», font communiquer la partie inférieure du four, dite «es-seflâni», avec la partie supérieure, «el-fûġâni». Ils sont placés à la périphérie de la sole et livrent passage à la chaleur et à la flamme, qu'ils répartissent également dans la masse des poteries à cuire.

A partir du pied de ces éléments, la construction se divise en deux parties : un mur de briques va continuer à être élevé, en s'appuyant sur la pente des fondations, pour former ce qu'on appelle ici «gaṣba»; l'autre va aller, se rétrécissant jusqu'à fermeture complète, pour former la sole.

5. La sole, «ġorbêl», est une voûte en dôme assez fortement surbaissée. Son établissement demande du soin et des précautions, du fait que cette partie du four est destinée à porter la charge totale des poteries enfournées. La technique de construction est spéciale : tandis que dans les fours de boulanger on utilise pour monter ce dôme des briques placées de champ et que l'on compte sur la clef de voûte pour maintenir tout l'ensemble, ici la voûte de la sole est constituée par des anneaux de briques successifs, au diamètre de plus en plus réduit. La solidité du dôme est assurée par le coïnçage soigné des briques qui forment une couronne *(fig. III.6.8)*.

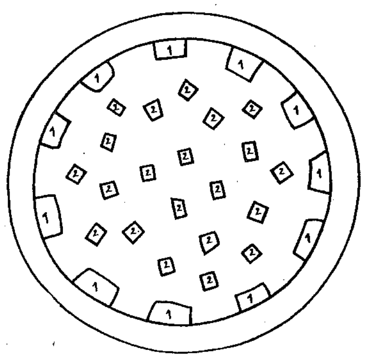


Fig. III.6

Vue du dessous de la sole, «ġorbâl» :
1 «fḫâḍ».
2 «mnîra».

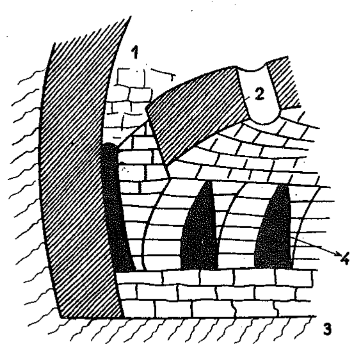


Fig. III.8

Détail de la construction de la sole («ġorbâl») et des jambages de soutien («fḫâḍ») :
1 «gaṣba».
2 «mnîra».
3 sol de la «dukkâna».
4 «fḫâḍ».

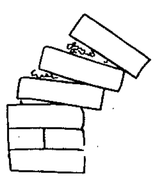


Fig. III.9

Détail de l'amorce d'une voûte.

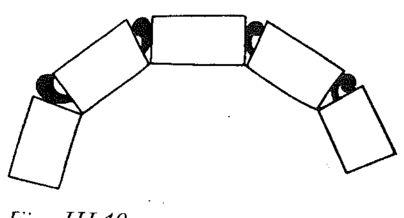


Fig. III.10

Détail du plan d'une coupole, montrant le coïnçage des briques avec des poteries.

La première couronne de briques est posée à plat au-dessus des «fḫaḍ»; l'ouvrier en dispose une seconde, en faisant avancer les briques légèrement en porte-à-faux, sur l'intérieur de la première couronne et en les inclinant un peu vers le centre. Ces briques se touchent par les angles qui donnent à l'intérieur; mais entre deux briques, il se crée un espace, en forme de V, plus ou moins ouvert selon le diamètre de la couronne. C'est dans ce V, que se fait le calage, au moyen d'anses de grosses poteries enfoncées à force et lutées au mortier. Les couronnes de briques se superposent ainsi jusqu'à fermeture complète du «ġorbêl». Plus les cercles de briques se rétrécissent, plus leur pente vers l'intérieur augmente. La dernière couronne est calée avec trois ou quatre briques, placées de champ et couchées *(fig. III.8.9.10)*.

6. La construction se poursuit alors par le montage du mur latéral. Ce mur est bâti avec des briques posées à plat; il s'appuie sur le sol des fondations, dont il épouse la pente. Dans les petits fours, dont se servent les spécialistes de poteries vernissées ou de poteries poreuses, du type «ḥarrâš», ce mur «gaṣba» ne comporte aucune ouverture : le chargement du four, en effet, se fait par son sommet, où un passage est réservé. Dans les fours à grosses poteries, par contre, une ouverture est ménagée vers la partie au niveau du sol, en haut de la paroi, dite «gaṣba». C'est le «šeryûn». Cette porte, juste suffisante pour livrer passage aux pièces de poteries, est voûtée à sa partie supérieure. On s'arrange pour la percer à proximité de l'atelier; cette ouverture ne donne pas directement sur l'extérieur, mais sur un petit abri de terre et de pierres.

7. Le mur latéral terminé, il faut placer, au-dessus, le couvercle du four. Ici se pose, pour le monteur, un problème d'architecture intéressant : comment assurer le raccord entre le mur de la «gaṣba», incliné vers l'extérieur, et la coupole qui doit recouvrir cette paroi circulaire. Les potiers ont bien compris qu'en cet endroit allaient s'exercer des forces de sens contraire, et que la coupole avait, selon leur expression, *besoin d'une fondation*. C'est d'ailleurs le nom qu'ils ont donné à cette partie du four : le «sês» *(fig. III.7)*.

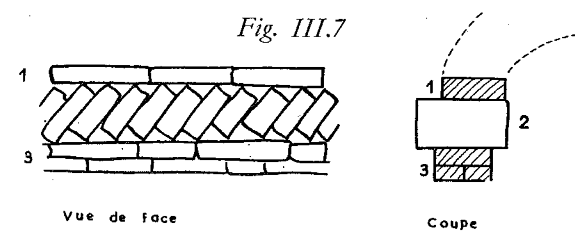


Fig. III.7

«sês» : partie du four assurant la liaison entre les parois latérales («gaṣba») et la coupole. Détails de constructions :
1 «ḥarṭa» (coupole).
2 intérieur du four.
3 paroi latérale («gaṣba»).

Sur le sommet des parois latérales, sont placées des briques de champ, couchées sur le côté. Ces briques s'appuient les unes sur les autres et débordent légèrement à l'intérieur *(fig. III.7)*. Cette disposition est très bien étudiée : elle augmente, d'abord, l'assise de la coupole.

Disposant la brique sur sa longueur, et non sur sa largeur, le bâtisseur amorce ainsi le retrait de la coupole et reporte l'effort de poussée à l'intérieur de la paroi circulaire, «gaṣba», ce qui est très rationnel. De plus la disposition inclinée des briques, en les rendant toutes solidaires, renforce le support : en cas d'effort en un point donné, la poussée exercée sur une brique est répartie sur ses voisines.

On monte ensuite les différentes couronnes de la coupole, selon la technique employée pour la sole. Dans les fours, où il n'y a pas de porte du genre «šeryûn», on ne ferme pas le sommet de la coupole, mais on y ménage un orifice, assez grand pour laisser passer un homme. Cette ouverture circulaire, destinée au chargement du four s'appelle «demaġt» *(ph. III.4)*.

8. La construction proprement dite du four est terminée. Il ne reste plus qu'à y apporter les aménagements intérieurs et extérieurs.

Avant que les murs ne soient secs, le monteur de fours perce au-dessus du «sês», à la naissance de la coupole, des orifices, au nombre de 4 à 6, et parfois davantage, les «mnâfes». Dans les fours destinés aux poteries de gros calibre, il perce en plus quatre petits «soupiraux», autour de ce qui serait le «demaġt». Ces petits orifices ont la grandeur d'une poterie, dite «ᶜabâr», tandis que les cheminons sont plus ou moins grands, selon la taille du four. Le monteur perce encore la sole de trous, en quantité variable : ces orifices, les «mnîra», servent, de la même façon que les bouches latérales, à livrer passage à la flamme et à la chaleur, lors de la conduite du feu.

La partie extérieure du four, en contact avec l'air, est enduite d'un mortier, identique à celui qui a servi à la construction. On laisse sécher le four une huitaine de jours. Passé ce laps de temps, la coupole est enfouie sous une simple couche de sable de 0,02 m environ. Le four est, dès lors, terminé : il pourra servir, lorsqu'il sera complètement sec, ce qui demande une quinzaine de jours en été et un mois, au moins, en hiver. Les cuissons successives fourniront bien vite aux potiers des tessons et divers débris qui, disposés sur la partie supérieure du four, le recouvrent comme d'une véritable carapace qui le dissimule aux yeux du visiteur. Certains fours, bâtis plus en hauteur et aujourd'hui abandonnés présentent une coupole décapée par la pluie et le vent. Cette coupole apparaît toute rouge, au milieu de la grisaille de Guellala, et laisse voir sa structure. De loin, ces vieux fours évoquent comme une manière de *Tour des crânes*, où les têtes seraient remplacées par les anses des poteries, qui ont servi à caler les briques (10).

*
**

Les problèmes techniques que soulève l'industrie de la poterie sont multiples et il n'a pas

(10) La technique de l'enfournement a été décrite, pour les *Potiers de Nabeul*, soit lors de la première cuisson (p. 55-56) soit pour la cuisson des pièces vernissées (p. 91). On y notera le soin minutieux qu'il faut apporter à cette opération : aussi est-elle régulièrement le fait du maître-potier.
Sur la *Tour des crânes*, cf. d'AVEZAC, *Djerba*, p. 39.

été sans intérêt, à propos de la construction du four, de considérer la façon dont les potiers y ont apporté solution. Ces solutions furent-elles importées à Djerba, depuis l'île de Crète, directement, et transmises de génération en génération ? Furent-elles trouvées, une à une, à Guellala même et appliquées traditionnellement ? Il est impossible de le déterminer. Nous ne pouvons qu'assister au terme de l'évolution, depuis la simple pièce de terre, cuite au foyer familial jusqu'aux poteries de la taille d'un homme, soumises à la cuisson par dizaines d'unités, dans les fours actuels...

Certes les problèmes que posent le tournage, le séchage ou le retrait de l'argile paraissent assez simples à résoudre; celui même de la construction du four a trouvé des solutions satisfaisantes; mais que dire du problème de la cuisson qui ressort à la fois de la conduite du feu, de l'état de l'atmosphère et de bien d'autres points d'ordre technique et mécanique ?

Voir travailler les potiers, assister à l'enfournement et à la cuisson des pièces reste pour le vulgaire une distraction pittoresque; mais pour qui considère les choses, sous l'angle des difficultés à vaincre et des médiocres moyens employés, c'est un émerveillement *(ph. III.5.6)*.

L'ENFOURNEMENT

Afin de suivre au mieux cette opération, nous assisterons à l'enfournement de poteries de gros calibre, du type «sefrî», dans un grand four, de la contenance de 160 pièces *(ph. III.7)*.

La première difficulté est d'entasser convenablement ces 160 «sefrî», les uns contre les autres, de manière à ce qu'ils tiennent le moins de place possible, de les disposer, aussi, de telle façon qu'ils cuisent uniformément et qu'ils ne s'affaissent pas sous leur propre poids (11).

La chaleur donnée trop brusquement ferait fondre les pièces; donnée trop lentement et avec un combustible humide, elle causerait une désagrégation d'une partie des poteries, sous le ruissellement de l'eau de condensation. Trop faible, la chaleur cuirait inégalement les objets; trop forte, les pièces fonderaient; un refroidissement trop rapide causerait des éclatements ou des fêlures, etc. Les difficultés ne manquent pas : il n'est pour s'en rendre compte que de voir les multiples appareils de contrôle de cuisson dont disposent les fours modernes : thermomètres à gaz, pyromètres à dilatation, mesureurs de retrait, montres diverses ordinaires ou fusibles, indicateurs de tirage, contrôleurs d'atmosphère, etc. A Guellala, la cuisson est conduite au jugé et, ma foi, les résultats montrent assez que la méthode est bonne, si le maître du feu est bon.

De même que, pour être potier, on n'est pas pour autant constructeur chevronné, en mamatière de four, de même lorsqu'il s'agit de l'enfournement. C'est une tâche que l'on ne peut

(11) Il faut songer que la couche inférieure, placée directement au-dessus de la sole, aura à supporter un poids de plus de 40 tonnes; chaque pièce, en principe, aura à résister à une pression de 4000 kg s'exerçant sur des surfaces très réduites. Autre fait : pendant la cuisson ces pièces vont diminuer de volume : il va falloir que cette masse de 40 tonnes, qui en réalité n'en pèsera plus que 25 à 27, à la fin de la cuisson, s'affaisse sur elle-même, dans l'ordre de l'enfournement, sous peine de voir les pièces surchargées se briser et entraîner par leur bris, celui des pièces avoisinantes. D'où la technicité requise pour le «montage» d'une fournée.

confier au premier venu : en général, le patron de l'atelier se la réserve; il connait à fond cette partie de son métier qui, d'ailleurs, est réglée par des canons très précis.

1. Reprenons les grosses poteries, du type «sefrî». Pour ces pièces, dites «jeffây maġlûg», l'enfournement commence en partant de la gauche de la porte. Une première couronne est disposée, le goulot en bas, en engageant ces goulots dans les orifices des «fḫaḏ»; ces poteries ne doivent ni être au contact de la paroi latérale, ni se toucher entre elles : aussi les potiers les séparent-elles par de petits tessons *(fig. III.11a)*. Ces tessons jouent, d'ailleurs, un grand rôle lors de l'enfournement, ce qui explique que les potiers les laissent toujours à proximité de leurs fours, qui en sont parfois complètement couverts. Ils ont pour but de séparer les poteries entre elles, afin qu'elles ne se collent pas les unes aux autres; ils servent aussi à les caler dans le four (12).

La première couronne de poteries aménagée dans le four, le potier en dispose une seconde, concentrique à la première; et ainsi de suite, jusqu'à former une couche complète bien solide et bien calée. La règle du métier demande de ne constituer une couche semblable qu'avec des poteries identiques. Une seule exception est tolérée : l'emploi d'une pièce de plus faible dimension pour compléter une couronne, dans le cas où la place est insuffisante pour y introduire une poterie de même forme et de même calibre que celles qui constituent la couronne.

L'enfournement se continue par une seconde couche de poteries, puis une troisième, voire une quatrième dans les grands fours. Il est compréhensible que, dans le cas d'enfournement de pièces de dimensions variables, les plus petites se placent au-dessus des plus lourdes.

Il est de règle absolue que toutes les poteries soient placées le goulot en bas, sauf naturellement si, près de la porte d'enfournement, pour terminer une série, une pièce posée goulot en haut, s'avère plus utile. Encore, dans ce cas, les potiers la considèrent-ils comme perdue : placée à l'envers, il y a de grandes chances pour qu'elle se fende dans la partie dite «šgaf». Dans l'enfournement, la première couche s'appelle «ferša»; chaque autre couche, placée au-dessus, se nomme «ᶜamûd» *(ph. III.8 et fig. III.11c)*.

2. Lorsqu'il s'agit des fours à poteries du type «plats», l'enfournement ne se fait pas de la même façon. Le potier commence par aplanir la surface bombée de la sole, en garnissant les parties périphériques, plus basses que les autres, avec des «zîr» de différentes tailles, qu'il place le goulot en haut *(fig. III.11b)* : c'est une des rares fois où les potiers sont autorisés par leurs canons à placer ainsi leurs pièces, le goulot en haut. Ces «zîr» forment comme un lit, «ferša». Ensuite sur un axe, faisant avec le diamètre issu du «šeryûn», un angle de 90°, il dispose les poteries, du type plat, «maᶜjna». Il commence par retourner et appuyer sur le bord de la paroi

(12) Ces tessons ne se placent pas de n'importe quelle façon, mais bien dans le sens où ils joueront le meilleur rôle. Posé, par exemple, entre un fond de poterie et la panse d'une autre, il ne faudra pas qu'il risque d'éventrer la panse, en augmentant la surface portante. Disposé entre deux panses de poteries, il ne devra pas coincer ces pièces au moment de la descente, provoquée par le retrait qui se produit lors de la cuisson. D'où les divers dispositifs adoptés, selon qu'il s'agit d'une poterie «ouverte» ou «fermée».

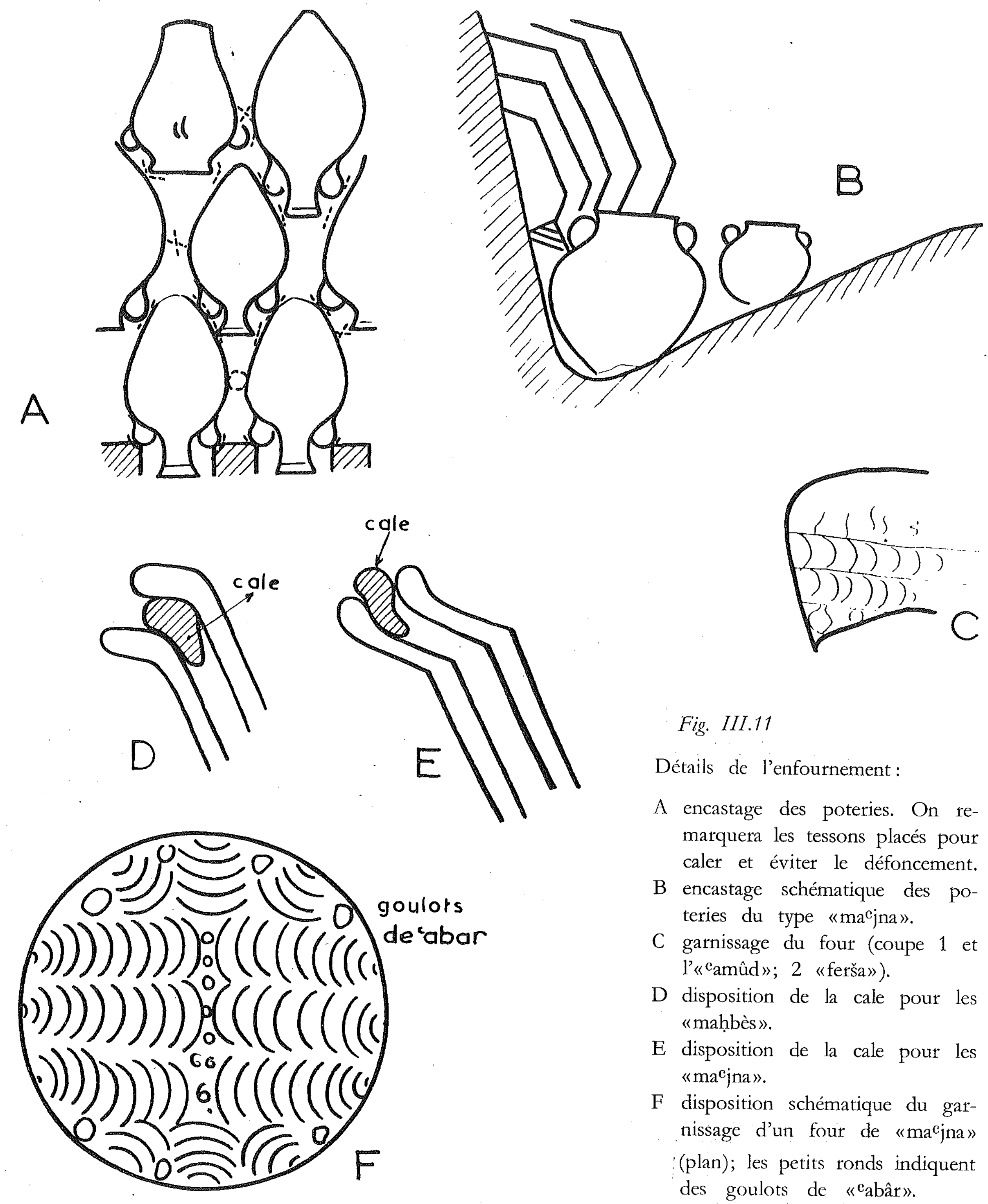


Fig. III.11

Détails de l'enfournement :

A encastage des poteries. On remarquera les tessons placés pour caler et éviter le défoncement.
B encastage schématique des poteries du type «maᶜjna».
C garnissage du four (coupe 1 et l'«ᶜamûd»; 2 «ferša»).
D disposition de la cale pour les «maḥbès».
E disposition de la cale pour les «maᶜjna».
F disposition schématique du garnissage d'un four de «maᶜjna» (plan); les petits ronds indiquent des goulots de «ᶜabâr».

latérale un «ma^{c}jna rob^{c}i», qu'il recouvre d'un «ma^{c}jna ṯulṯî», puis d'un «ma^{c}jna ġassâlîya», ceci pour ne pas perdre de place. Il continue de placer des bacs à laver, les uns appuyés aux autres, en ayant soin de séparer les bords de ces pièces par des tessons provenant de bords de «ma^{c}jna» brisés. Arrivé au milieu de la sole, le potier s'arrête et recommence, de façon identique, en partant de l'extrémité du même diamètre, opposée à celle où il vient de commencer. A la rencontre des deux piles de «ma^{c}jna» couchées, il place pour les caler, des goulots de «^{c}abâr» *(fig. III.11f)*. En avant et en arrière de cette pile de poteries, disposées transversalement, il en installe d'autres parallèles. Enfin, il achève de garnir les vides, au mieux de la place disponible, en calant les piles du centre, par d'autres piles perpendiculaires. Après avoir disposé cette première couche, il en place une autre par-dessus en agissant de la même façon, mais en employant des poteries plus petites. Si le four le permet, il continue par enfourner une troisième couche de poteries plus petites encore. Le tout est recouvert de «sûdi» ou de «maḫbès», placés ouverture en bas (13).

3. Pour les poteries de petit calibre, du type «ḫarrâš», l'enfournage se fait selon les mêmes principes. Le fond du four, au-dessus de la sole, est toujours garni de «keskês». Les poteries sont placées l'ouverture en bas, quand elles sont *fermées* et l'ouverture en haut, quand elles sont plates. Les pièces sont étagées par ordre de grandeur croissant, en allant de haut en bas, et calées au moyen de tessons. Comme ces poteries sont petites, le potier tient compte, lors de l'enfournement, des places à réserver pour permettre la circulation de la flamme. L'enfournement se fait ici, non par la porte dite «šeryûn», mais par le «demaġt». L'ouvrier qui en est chargé s'appelle le «^{c}ammâr».

LA CONDUITE DU FEU *(Ph. III. 9. 10)*

Lorsque l'enfournage est terminé, on bouche les excavations qui ont permis de faire entrer les pièces dans le four, au moyen de briques placées à sec et lutées avec de la terre à briques, de façon très soignée, pour éviter toute rentrée d'air. Il ne reste plus qu'à chauffer pour assurer la cuisson des pièces.

Les cheminons sont coiffés d'une demi-gargoulette du genre «^{c}abâr», afin d'éviter que la pluie et surtout le vent ne pénètrent à l'intérieur du four : ce sont des cheminées supplémentaires. Le bois, amené à dos de chameau, est approché de l'ouverture du tunnel d'accès. Sur la «dukkâna», le potier place des pierres à chaux et parfois quelques petites poteries grossières, de façon à former un tas en pente douce, allant du fond jusqu'au rebord qui surplombe la chambre de chauffe, «bît en-nâr». L'ouverture de cette chambre est fermée par un mur en briques et au mortier de terre à four.

(13) A noter qu'au lieu de «ma^{c}jna», le potier peut employer des «maḫbès»; mais la tradition des potiers lui impose de n'employer pour une même couche que des ustensiles de même forme, donc des «maḫbès».

On y ménage trois excavations : une au ras du sol, de forme triangulaire, mesurant 0,50 m × 0,40 m de côté; c'est la «bisûsa» ou le «ġannûš»; une autre, au milieu de la hauteur de la porte, de forme rectangulaire, mesurant 0,40 m × 0,30 m ou 0,50 m × 0,40 m, c'est le «bâb ṣġîr»; une troisième, enfin, dans le tiers supérieur de la porte, de forme rectangulaire, mesurant 0,60 m × 0,40 m ou 0,50 m × 0,30 m : c'est le «bâb kbîr» *(fig. III.12)*. Ces deux ouvertures, «bâb ṣġîr» et «bâb kbîr», sont bouchées avec des briques et lutées avec de l'argile. Seul le «bisûsa» est ouvert. Devant lui, le potier place deux briques, appuyées l'une sur l'autre en forme de toit «ṭûba». En avant, il ajuste, toujours avec de l'argile à bâtir, un élément de grosse jarre, percée aux deux bouts, dit «gaṣrîya kbîra». Toujours en avançant, il y assujettit un élément plus mince, percé lui aussi aux deux bouts, le «gaṣrîya ṣġîra». Cet ensemble forme un tunnel à trois poches, de grandeur décroissante, en allant de la *chambre de chauffe* vers la «rogba» *(fig. III.13)*.

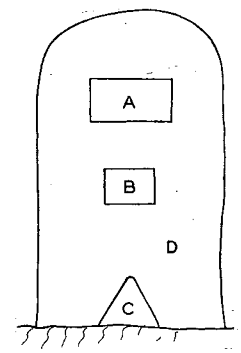


Fig. III.12 Portes du «bît en-nâr».

A «bâb kbîr».
B «bâb ṣġîr».
C «bisûsa» ou «ġennûš».
D «sedd».

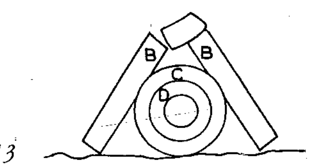


Fig. III.13

Vue de face du «bisûsa», équipé pour la marche du petit feu.

Le ressuage

Après le *Bismillah* rituel, le feu, d'abord allumé devant l'élément dit «gaṣrîya ṣġîra», est poussé dedans, puis alimenté avec de gros morceaux d'olivier bien sec. Ce feu, assez faible, dure en moyenne un jour et une nuit (14).

Au bout de ce laps de temps, on pousse le feu dans la «gaṣrîya kbîra» et on ôte la «gaṣrîya ṣġîra». Disposant de plus d'espace, le feu augmente progressivement d'intensité. On le conduit doucement et avec précaution, en le forçant régulièrement. C'est le moment des accidents et le potier écoute anxieusement le bruit du four.

Ce feu dure trois jours et trois nuits; le chauffeur, alors, pousse le feu dans le troisième élément, la «ṭûba», petit à petit, et enlève la «gaṣrîya kbîra». A ce moment le tirage est assez

(14) Ce laps de temps (durée comprise entre le lever et le coucher du soleil ou inversement) se dit «wejba».
La conduite du feu de ressuage a toujours été considérée chez les potiers comme une phase importante de la cuisson.
Cpz avec la technique de feu nabeulienne, *Les Potiers de Nabeul*, p. 58-59.

fort et le bruit du vent considérable. Ce feu reste dans la «ṭûba» pendant encore un jour et une nuit; mais le chauffeur en augmente la force à chaque chargement de combustible.

Le feu est ensuite poussé dans le «bisûsa» et, de là, dans la chambre de chauffe.

Ces trois enceintes ont pour but de régler le chauffage en intensité croissante. Le feu y est alimenté uniquement de gros morceaux d'olivier sec. La technique du petit feu est très rationnelle; elle n'est rien autre que celle du feu de ressuage que pratiquent les potiers modernes (15). Un danger existe dans la pratique du feu de ressuage : s'il arrive que survienne un coup de chaleur, la vapeur d'eau, contenue dans les poteries peut se dégager brusquement et faire éclater les parois des pièces, surtout dans les épaisseurs. Aussi ce premier feu, dans la «gaṣrîya ṣġîra», doit-il être conduit avec beaucoup de diligence. Les potiers savent, d'ailleurs, que le feu ne peut être poussé dans la «gaṣrîya kbîra», que lorsqu'il ne se dégage plus de vapeur d'eau. Cela se voit aux cheminons du four, surtout le matin; et c'est une des raisons qui les pousse à allumer le four le matin, car le ressuage dure tout au plus 24 heures; le lendemain de l'allumage, on peut donc se rendre compte si cette évaporation est terminée.

Le petit feu

Les deux autres stations du feu dans la «gaṣrîya kbîra», aussi bien que dans la «ṭûba», correspondent, à proprement parler, au *petit feu* des potiers européens. Cette chauffe a pour but de déshydrater l'argile, c'est-à-dire de lui enlever son eau de constitution et il est nécessaire, pour cela, de mener la cuisson à une température qui va de 200 à 400°.

Ce feu doit être conduit d'autant plus lentement que les produits sont plus compacts; il doit aussi permettre à la température du four de s'élever graduellement et sans arrêt. On imagine, dès lors, la différence de conduite du feu dans les fours à poteries de petit calibre, où le *petit feu* est allumé directement dans le «bisûsa» et dure de 12 à 36 heures, en allant en intensité croissante *(fig. III.13.14)*.

Le *petit feu* est terminé lorsque le four est porté au rouge naissant. Comme à Guellala, il est difficile d'apprécier à l'œil cette couleur, par suite de la lumière vive du soleil, les potiers

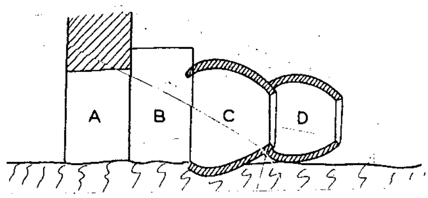


Fig. III.14 Détail du «bisšsa», équipé pour le petit feu

A «bisûsa» ou «ġennûš».
B «ṭûbat».
C «gaṣrîya kbîra».
D «gaṣrîya ṣġîra».

(15) Parfois ce stade de la cuisson est appelé enfumage. Ce laps de temps de cuisson a pour but d'ôter des poteries les dernières traces d'humidité que le séchage ne peut enlever par suite du degré hygrométrique de l'air ambiant. Il faut pour cela faire passer à travers les poteries un grand volume d'air chaud et sec.

s'assurent si la température est atteinte, à l'aide d'une baguette d'olivier bien sec, qu'ils plongent dans le four, par l'ouverture d'un cheminon. Si cette baguette s'enflamme immédiatement, le *petit feu* est terminé.

Le grand feu

A ce moment le chauffeur débouche le «bâb ṣġîr» et bouche le «bisûsa». Le feu est alors alimenté au moyen de branchages d'oliviers, de broussailles de «meṯnân», de palmes, etc. Ce grand feu est mené sans arrêt pendant huit ou dix heures. C'est le moment pénible pour les chauffeurs, qui ne doivent point s'arrêter d'ajouter du menu bois dans la chambre de chauffe, en augmentant la fréquence des charges jusqu'à la fin de la cuisson.

Lorsque les pierres à chaux, placées comme pierres-témoins sur la «dukkâna», deviennent blanches, le potier enlève les demi-gargoulettes qui coiffent les cheminons, en s'arrangeant pour éviter toute rentrée de vent, si le vent s'est mis alors à souffler; il dispose dans ce but de petites murettes formées de tessons, qu'il dresse du côté où le vent souffle. Le «bâb kbîr» est ouvert, le «bâb ṣġîr» est fermé avec des briques et jointoyé à l'argile de four. Le chauffage continue sur un rythme accéléré pendant 14 à 16 heures *(ph. III.10)*.

Fin de cuisson

Le potier surveille la fin de la cuisson, en regardant par les cheminons si les parties qui sont en contact ou celles que séparent des tessons sont parfaitement blanches, et non noirâtres, comme elles l'étaient auparavant. Dès que tout paraît blanc, la cuisson est terminée; les chauffeurs peuvent laisser tomber le feu.

Les cheminons sont bouchés avec de l'argile, sauf un, et le potier attend une heure environ «bâš el-kûša tetneffes», *pour que le four respire*. A ce moment là, le dernier cheminon est obstrué, ainsi que le «bâb kbîr» (16).

Le four est abandonné à lui-même pendant 10 à 15 jours (pour les poteries de gros calibre), afin qu'il se refroidisse lentement. Plus le refroidissement est lent, plus la pâte des poteries sera élastique, mieux elle résistera aux chocs. Au bout de ce laps de temps, la porte du «šeryûn» ou bien le «demaġt» est ouvert en plusieurs endroits et le défournage commence.

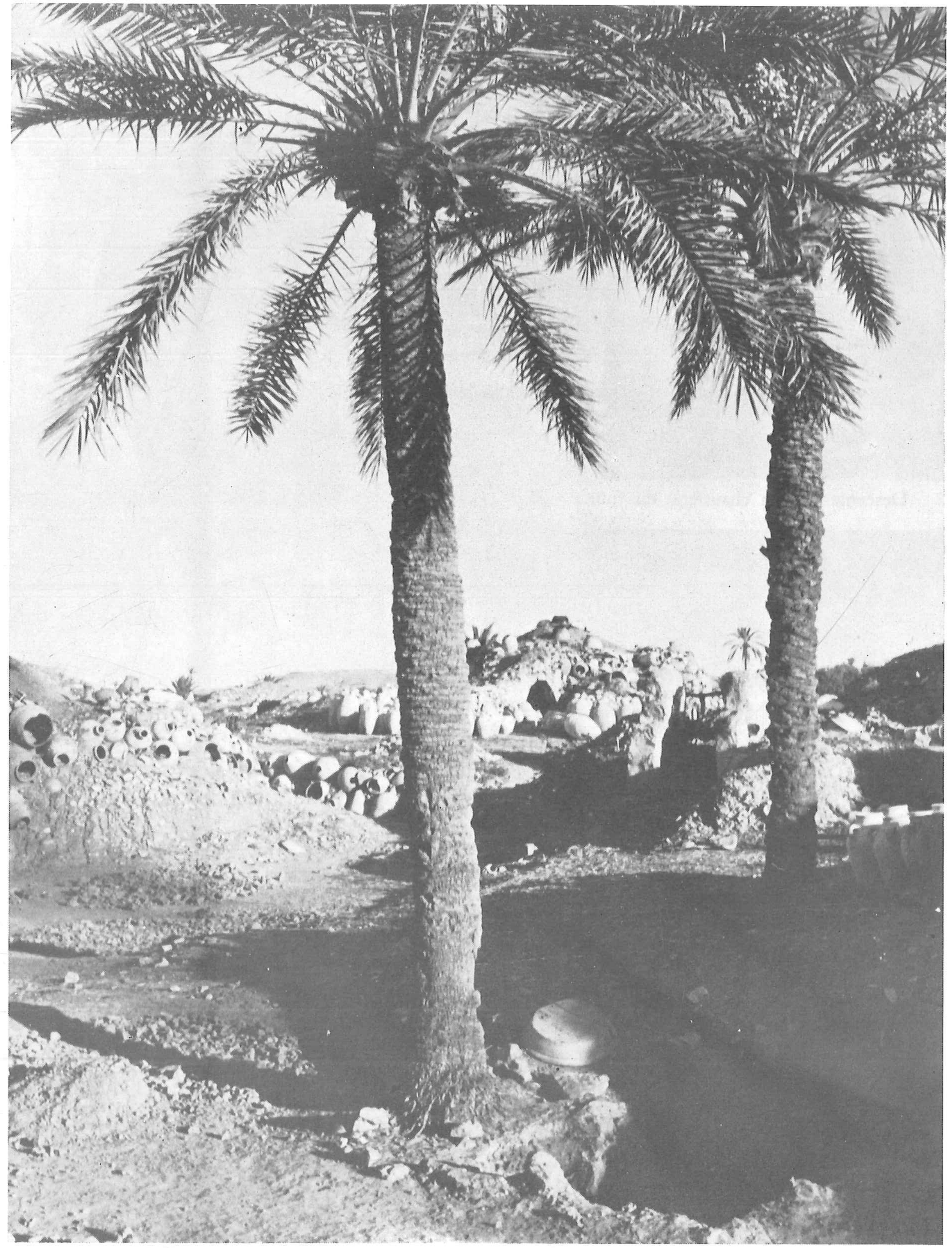
Pour les poteries de petit calibre, le grand feu est mené au «bâb ṣġîr», pendant quatre à six heures, et durant le reste du temps nécessaire à la cuisson, au «bâb kbîr».

---

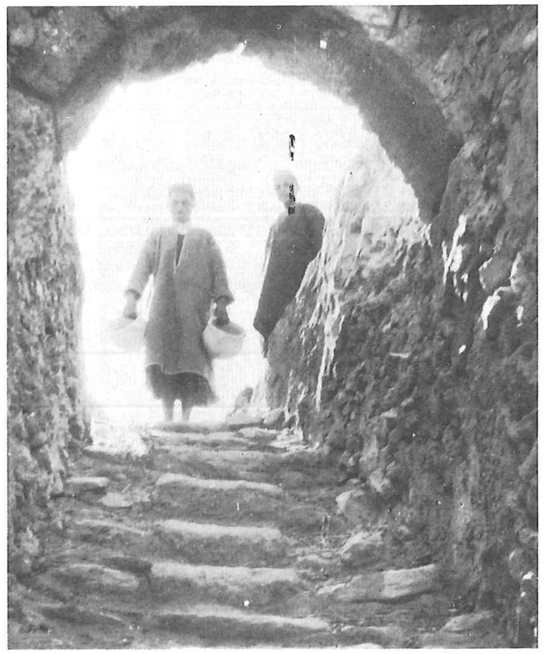
(16) La conduite du grand feu est aussi très rationnelle. Si le feu était donné directement, le potier risquerait le coup de feu qui brûle les parties les plus rapprochées du foyer, sans cuire les autres. Le système des deux ouvertures : «bâb ṣġîr» et «bâb kbîr», permet aux chauffeurs de faire monter la chaleur sans raisonnement, sans calculs et sans instruments, à une température égale dans tout le four, et en progression constante jusqu'au maximum requis, sans coup de feu et sans dépense exagérée de combustible.

On dit volontiers, à Nabeul, qu'une fois lancé le grand feu, la fournée ne court plus grand risque; on peut la confier à une personne moins compétente, voire à... un ennemi :

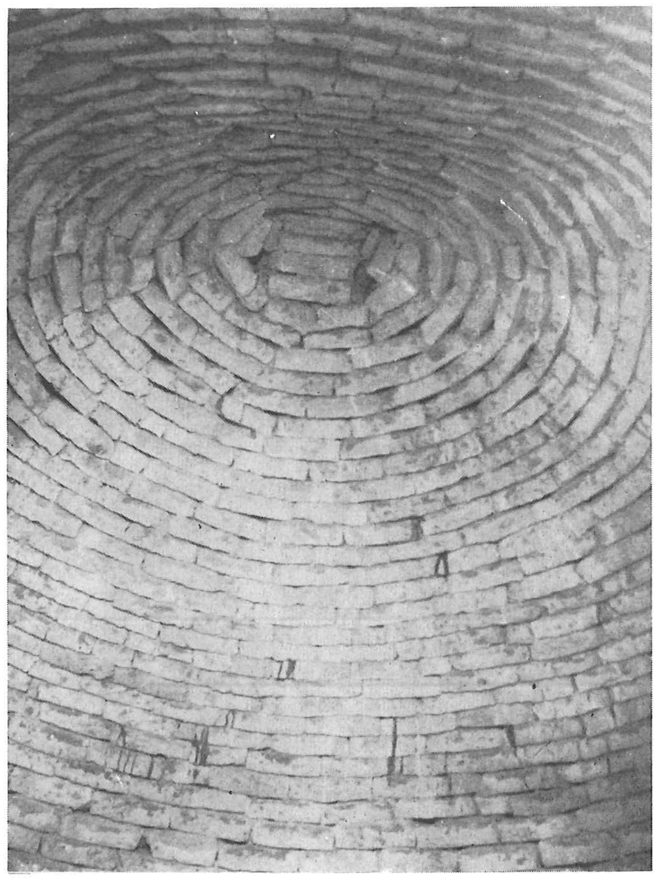
«seḫḫen u jerr u ḫelli ᶜadûk iwoqqed... Conduis le petit feu, et le feu à longues flammes, tu peux laisser à ton ennemi la surveillance du grand feu!» (*Potiers de Nabeul*, p. 58).



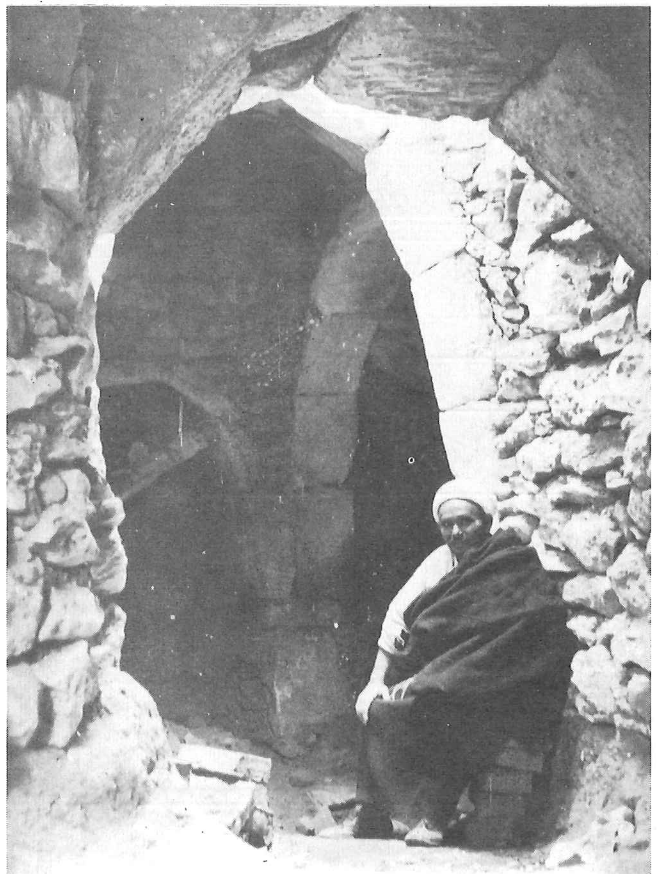
Ph. III.1 Fours et poteries.



Ph. III.2 Descente vers la chaufferie du four.



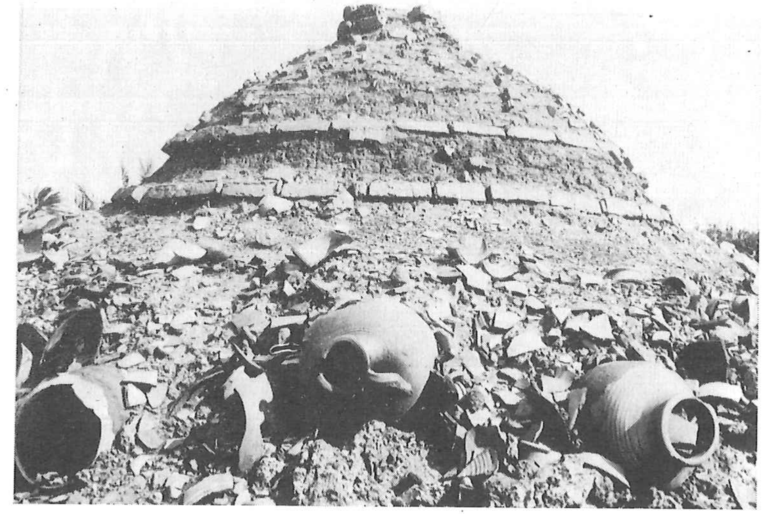
Ph. III.4 Sommet et coupole d'un four. Remarquer la technique de construction et la façon de claver la coupole.



Ph. III.3 Partie souterraine des fours par où se fait le chauffage («rogba»).



Ph. III.5 Partie supérieure d'un four à poteries «jeffây». Remarquer la porte d'enfournement.



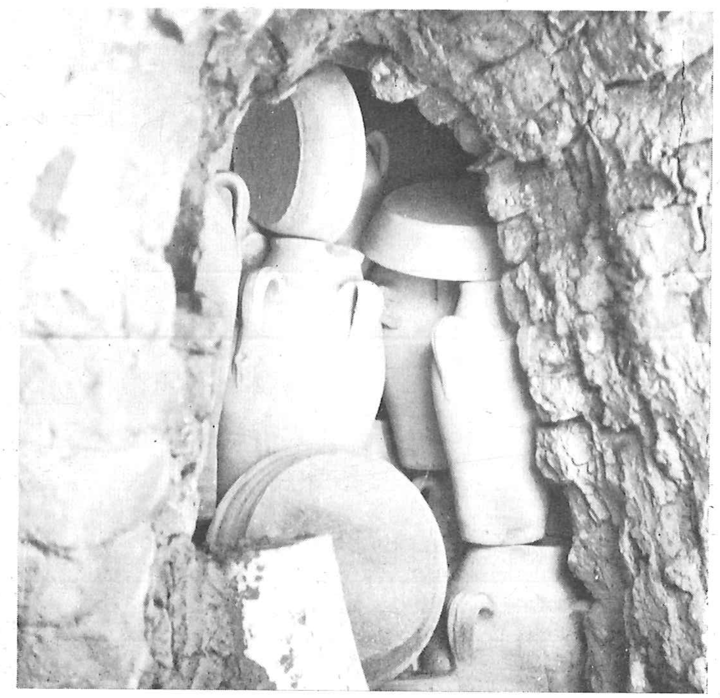
Ph. III.6

Vue extérieure d'un four à grosses poteries.



Ph. III.7

Four à grosses poteries. Remarquer la hauteur du couloir d'enfournement.



Ph. III.8

Cuisson des poteries. Encastage. Remarquer la façon dont sont encastées les pièces.



Ph. III.9

Partie intérieure du four. Porte de chauffage donnant sur le «bît en-nâr» ou «seflâni». Au fond, le «dukkâna».



Ph. III.10 La cuisson.

chapitre IV

LES POTERIES JEFFAY

Technique des poteries jeffây

Les poteries dites «jeffây» (1), de par leurs dimensions, ne peuvent se monter sur le même tour et de la même façon que les poteries ordinaires : aussi exigent-elles une technique très spéciale.

Le tour qu'emploie le potier doit être plus solide que le tour ordinaire; il aura à supporter des pressions considérables et des efforts plus grands. Sa girelle est fixée beaucoup plus bas : les pièces mesurant jusqu'à 1,50 m, le tourneur ne pourrait pas à la fois actionner le tour et «tourner» la partie supérieure.

Compte tenu de leurs dimensions, il est nécessaire de fabriquer les pièces en plusieurs fois, pour éviter les affaissements des parties inférieures. De plus, ces poteries ne peuvent être tirées d'une seule motte d'argile; aussi sont-elles façonnées, par apports successifs de glaise et par séchages échelonnés (2).

A. CONFECTION D'UN SEFRI

Les éléments

Le «sefri» comprend quatre parties, qui sont montées l'une après l'autre. Ce sont, dans l'ordre du montage :

le «šgef», qui est la base de la poterie;

la «gaṣrîya ṣġîra», qui vient immédiatement au-dessus;

la «gaṣrîya kbîra», plus grande, située vers le milieu du «ṣefri»;

la «jarra», qui forme l'élément supérieur, sur lequel est monté le col, «ḥalg», et sont posées les anses «ᶜarâwi».

1. Pour confectionner le «šgef», le tourneur doit coller soigneusement sur la girelle une grosse motte d'argile en forme de pain de sucre, la «ṭeyya». S'aidant de la paume de ses mains, il écrase cette motte, de façon à lui donner la forme plate de 0,20 m de hauteur environ, aux bords épais et à l'intérieur évidé.

Avec le pouce, il creuse sur les bords de l'ouverture une rigole d'un centimètre de profondeur. Cette rigole porte le nom de «ḫelḫâl»; elle a pour but de faciliter la pose de la partie

(1) On trouvera au glossaire un essai d'explication de ce terme, employé par tous les potiers pour désigner la poterie de grand calibre, non-vernissée.

(2) Le tour peut être actionné dans les deux sens et l'un ou l'autre mouvement giratoire a un but très précis :

— le sens inverse de celui des aiguilles d'une montre est le sens ordinaire de l'opération de tournage;

— le sens des aiguilles d'une montre sert à fixer le colombin sur une ébauche en cours; c'est aussi le sens imprimé à la poterie, lors du tournassage.

suivante et d'assurer une adhérence parfaite entre ces deux parties. Le tourneur détache ensuite le «šgef», ainsi terminé, de la girelle avec une serpette sans dents (3).

Un bon tourneur monte un «šgef» en deux ou trois minutes. Il peut en confectionner 120, par jour de travail, à condition de disposer d'un aide, qui lui prépare les «ṭeyya» et s'occupe des manutentions.

2. Après l'avoir fait sécher autant qu'il est nécessaire, le «šgef» est remis sur le tour. Comme il ne saurait y tenir seul, du fait de sa forme pointue, la girelle du tour est munie du «gâleb el-ḥedma». Cet élément de maintien est fixé à l'aide d'une couronne de terre. Le «šgef», placé dans ce disque, est centré par tapotage de la main, pendant la rotation du tour. L'aide prépare des colombins d'argile en la pétrissant sur la table à pétrir «medlek». Ce sont des boudins de 0,50 m à 0,80 m de longueur, sur un diamètre de 0,05 m à 0,06 m. Ces «ftîla» sont mis dans un vase de terre et tenus près du tourneur, à sa droite et en avant *(ph. IV.1)*.

Lançant son tour en sens inverse du sens normal, l'artisan écrase un colombin dans la gorge du premier élément, après l'avoir copieusement arrosé de barbotine. Dès qu'il a fait un tour complet, il coupe avec les doigts le surplus du colombin et recommence au-dessus de cette couronne, une couronne semblable jusqu'à ce qu'il ait atteint une hauteur de 0,20 m à 0,25 m environ. Le tournage véritable commence alors seulement. Le tour est actionné en sens normal et, du poing de la main gauche, placé à l'intérieur de la pièce à tourner, l'artisan comprime la terre et la fait monter, en appuyant du dedans vers le dehors. L'ébauche risque alors de s'évaser vers l'extérieur. Il contrebalance cette tendance par une pression inverse, à l'extérieur, au moyen d'une estèque «mešṭat el ḥedma», qu'il tient dans sa main droite. Le travail s'arrête lorsque la paroi de la «gaṣrîya ṣġîra» est d'épaisseur bien égale et quand la trace des colombins a disparu. Le tourneur creuse une nouvelle gorge sur le pourtour de l'ouverture. La pièce peut être emportée au séchoir : elle y reste pendant 10 à 12 jours.

Comme le disque de maintien demeure sur le tour, l'aplomb de la pièce dans le séchoir est obtenu en enterrant le «šgef» dans le sol meuble. La confection de la «gaṣrîya ṣġîra», demande de 8 à 10 minutes; un bon tourneur, avec son aide, fait de 50 à 60 «gaṣrîya ṣġîra» par journée de travail *(ph. IV.2)*.

3. Le «šgef», muni de la «gaṣrîya ṣġîra» est replacé sur le tour comme précédemment. Il est calé et centré, pour le travail du troisième élément. Ce travail est identique au précédent : pose des colombins en tournant en sens inverse, modelage et tournage en tournant en sens normal, creusage d'une gorge, séchage durant 10 à 12 jours.

(3) Seule des quatre parties qui composent le «sefrî», le «šgef» a le privilège de sécher en plein vent, dans la cour de l'atelier, en hiver ou au printemps. Durant les saisons d'été et d'automne, il faut le rentrer et le faire sécher à l'ombre, dans le séchoir, pendant dix ou douze jours. Si la masse d'argile, en effet, dont se compose cette partie qui formera la base de la poterie, et qui est très épaisse, séchait trop vite, elle se fendillerait et la bonne tenue de la pièce serait compromise.

Quoique la «gaṣrîya kbîra» soit plus grande que le deuxième élément, le temps de séchage qui lui est nécessaire, est le même, car elle est moins épaisse que la «gaṣrîya ṣġîra». Un bon ouvrier et son aide en montent de 30 à 35 par journée de travail.

4. Pour confectionner le haut de la pièce, «jarra», on la replace sur le tour, comme précédemment; mais le «gâleb el-ḥedma» est remplacé par le «gâleb šgef ej-jarra», plus solide et plus résistant. Le séchage du troisième élément est parfois irrégulier, par suite de la proximité des murs du séchoir ou d'un courant d'air; aussi son ouverture n'est-elle pas toujours parfaitement ronde. Le tourneur, alors, redresse les formes mal venues à l'aide d'un maillet en bois, dont il frappe les parois pour les régulariser; l'argile encore plastique se prête bien à cette opération. La fabrication de la «jarra» est la partie la plus délicate du travail. Comme précédemment, elle s'édifie à l'aide de colombins, mais ces derniers sont de diamètre un peu plus faible. Le travail du tourneur devient pénible par la position de ses bras, qu'il est obligé de tenir en l'air. Au fur et à mesure que la «jarra» s'élève, les colombins diminuent de longueur et de grosseur. L'estèque dont l'artisan se servait est remplacée par une autre, destinée à donner la courbe régulière de la panse, dite «mešṭet eṣ-ṣdor».

Toujours à l'aide de colombins, le tourneur monte le goulot «ḥaleg/iri» de forme mince et élancée. Le rebord en est renforcé par une épaisseur de terre en forme d'anneau, bien arrondi à l'extérieur. Cette argile est placée sur un renflement du goulot, partant de la moitié de la hauteur *(ph. IV.3)*. Un tourneur habile et son aide, bien entraîné à la confection des colombins de grosseur décroissante, montent de 20 à 25 «jarra» par journée de travail.

Pour enlever du tour cette poterie qui représente un poids et un volume considérables sous une fragilité relative, les potiers se mettent à deux. Ils s'aident d'une corde. A noter que le disque de maintien n'est pas enlevé. On le laisse adhérer à la pièce pendant le transport depuis la girelle jusqu'à la table de pierre dite «noṣba». Très souvent les potiers emploient un disque spécial, «gâleb ej-jebbâd», qui est laissé sur la «noṣba». Dans ce cas, la poterie, dès qu'il n'y a plus de raison de la travailler sur le tour, est placée dans ces «gâleb». L'aide peut alors faire glisser les pièces le long de la «noṣba», sans le secours de personne. Le tourneur l'aidera au transport, quand le banc de pierre sera complètement encombré *(ph. IV.4)*.

L'ensevage

Deux jours après, en été, huit jours après en hiver, la «jarra» a acquis une solidité suffisante pour la pose des anses. Cette pose se fait dans le séchoir (4).

(4) Il ne serait guère facile de procéder à la pose des anses, si l'on n'avait pas disposé, au préalable, les pièces dans le séchoir, de manière à pouvoir les aborder facilement l'une après l'autre. Séparées les unes des autres, par de petits intervalles, elles sont plus accessibles; sans compter que la distance ménagée entre les poteries, leur a permis un meilleur séchage : la trop grande proximité des pièces les unes par rapport aux autres, risquant de compromettre la régularité du séchage, sans compter que des pièces trop rapprochées peuvent «se coller» l'une à l'autre en séchant.

On comparera la technique ici décrite avec l'ensevage tel que le pratiquent les potiers nabeuliens : fabrication des anses, pose des anses (*Potiers de Nabeul*, p. 41-43). Nous avons, cependant, vu plusieurs fois, en 1966, l'artisan poser les anses sur la poterie, après que son aide l'avait disposée sur le tour !

Les anses sont faites au tour, comme d'autres anses. Elles représentent, sur leur courbure externe, trois facettes longitudinales. Pour la pose, l'artisan mouille le bout de l'anse, l'applique sur la panse en soutenant la «jarra» avec sa main gauche, placée à l'intérieur du «sefrî», puis il donne la courbe voulue et attache l'autre extrémité de l'anse un peu plus bas. Par pression des doigts mouillés, il assure l'adhérence de façon parfaite, polit de la paume l'anse ainsi posée et rectifie la courbure, si c'est nécessaire.

Le séchage

Le potier ferme alors toutes les ouvertures du séchoir pour qu'aucun courant d'air ne puisse s'établir et qu'aucune humidité ne puisse s'échapper. Les pièces sont abandonnées dans le séchoir pendant deux mois en été et quatre mois en hiver. Il faut que le séchage des «sefrî», ainsi que celui des pièces de grandes dimensions s'effectue très lentement. Du fait que les poteries «jeffây» présentent des parties d'épaisseur différente, si le séchage était trop rapide la partie extérieure des poteries se solidifierait avant que les parties intérieures aient eu le temps de se mettre en équilibre d'humidité avec elles; les parties internes continueraient à se rétracter alors que les parties externes seraient déjà rigides. Des tensions se produiraient qui amèneraient le bris des pièces. Le maintien d'une certaine humidité dans le séchoir permet à la croûte extérieure de conserver une humidité relative qui facilite le passage de l'eau intérieure vers l'extérieur. Le séchage ne cesse que lorsque le degré hygrométrique de la pâte est «en équilibre» avec l'atmosphère des séchoirs *(ph. IV.5)*.

Toutes les poteries de gros calibre sont montées sur le même principe.

B. DIFFÉRENCIATION DES AUTRES PIÈCES

Après avoir analysé plus haut la technique de montage d'un «sefrî», nous donnons ici les quelques différences qui interviennent dans la confection d'autres pièces, du même type.

Ḫâbya

Même méthode de fabrication que pour les «sefrî».

Jrâb el-aḥwâïj

Même méthode de fabrication que pour les «sefrî», mais le deuxième élément, «gaṣrîya ṣġîra», n'existe pas. On pose, en outre, de petits éperons entre les anses. Les dessins ornementaux se font avec une pointe, au moment de la pose des anses. Lors du tournage de la partie supérieure, «jarra», on procède à l'ornementation, au moyen du peigne et de la pointe, «šûk».

Nofṣi

Même méthode de fabrication que le «sefrî», mais la pièce ne comporte pas de deuxième élément.

Jrîba

Même méthode de fabrication que le «sefrî», mais sans «gaṣrîya ṣġîra» pour le type, dit «jrîba kbîra»; les modèles dits «jrîba ṣġîra» et «jrîba mabdûᶜa», se montent uniquement avec un élément de base, «šgef», et une partie supérieure, sans plus.

Jemba Ṯemûni

Même méthode de fabrication que pour la «jrîba ṣġîra».

Zîr

Cette poterie s'éxécute sur un disque de forme spéciale, dit «gâleb el-maᶜjna». Ce disque est fixé sur la girelle du tour, à l'aide d'une couronne de terre; il est aspergé de cendres ou de chaux éteinte en poudre. Sur ce disque, le tourneur place une balle de pâte et écrase cette argile avec la paume des mains pour lui donner la forme d'une galette plate de l'épaisseur du fond de l'objet à fabriquer: on l'appelle parfois «kesra». A la périphérie, il pose des colombins comme pour les autres poteries «jeffây». Les «zîr» se font en une seule fois.

A noter que pour le «zîr tûnès», le «gâleb» employé est le «gâleb el-mestaᶜad» qui sert également pour «ṯemûni» et le «jrîba ṣġîra».

Maᶜjna

Même méthode de fabrication que pour les «zîr». Mais le tourneur emploie le «gâleb maᶜjna» de dimension égale au diamètre du fond de la pièce à travailler. Le rebord des plats est renforcé, par pliage de la pâte, soit en dedans, soit en dehors. Ce rebord, appelé «ṭîmi», doit être très solide, car pour déplacer les «maᶜjna», les femmes les font rouler comme des cerceaux. Le trou que l'on rencontrera dans le «maᶜjna ġassâlîya bu gaṭᶜa» est percé à la main. Les disques de soutien sont enlevés dès que la pièce est suffisamment solide pour être manipulée sans risque de déformation. Le séchage de ces pièces dure deux mois en été et trois mois en hiver. Les petits plats sont secs au bout d'un mois en hiver et d'une vingtaine de jours en été.

Maḥbès

Même méthode de fabrication que les «maᶜjna».

*
**

Nomenclature des principales poteries jeffây

Ces poteries sont désignées et distingées par rapport à trois unités de reférence : le «sefrî», le «ma^{c}jna ġassâlîya» et le «maḥbès kbîr». La vente se fait à la pièce.

Les unités de référence

Chaque unité de référence inclut :

1. Le temps de travail du tourneur et de son aide :
   — pour le «sefrî» : 10 unités par jour,
   — pour le «ma^{c}jna» : 20 unités par jour,
   — pour le «maḥbès» : 20 unités par jour.
2. Le temps de séchage des pièces :
   — pour le «sefrî» : de 3 à 5 mois (été, hiver),
   — pour le «ma^{c}jna» : de 1 mois ½ à 3 mois (été, hiver),
   — pour le «maḥbès» : de 1 mois ½ à 3 mois (été, hiver).
3. La portion de l'espace occupé dans le four.
4. La durée de cuisson :
   — pour le «sefrî» : Petit four : 5 jours et 5 nuits, à petit feu ; 1 jour et 1 nuit, à grand feu,
   Grand four : 4 jours et 4 nuits, à petit feu ; 1 jour et 1 nuit, à grand feu.
   — pour le «ma^{c}jna» : Moyen four : 3 jours et 3 nuits, à petit feu ; 1 jour à grand feu.
   — pour le «maḥbès» : cf. «ma^{c}jna».
5. Le prix de vente normal.

Nota. — Les dimensions, capacités et poids sont donnés approximativement. Cette liste ne comprend pas les objets de fabrication ancienne, abandonnés actuellement.

Les indications techniques concernant la fabrication, le séchage, la cuisson, etc. sont données à part dans des chapitres spéciaux. Grâce aux indications générales ci-dessous données et à l'énoncé à chaque pièce de son unité ou de la portion d'unité de référence, il est facile de déterminer le temps de fabrication, la durée du séchage et le temps de cuisson, pour chaque poterie «jeffây».

(5) Pour le commerce, on se sert encore, entre Djerbiens ou entre anciens grossistes de ces unités ; mais il va de soi que, de plus en plus, d'autres normes s'imposent. Dans l'île néanmoins, les potiers, entre eux, n'utilisent que cette façon de traduire leur travail.
Cpz avec ce qui a été décrit pour Nabeul, il y a dix ans (*Potiers de Nabeul*, p. 216-217).

Les principales poteries

TYPE SEFRI

1. **Sefrî/amiris** (6)
Usage : sert à contenir l'eau ou l'huile.
Dimensions : Hauteur : 115 à 125 cm ; grand diamètre : 70 cm. Capacité : 200 litres. Poids de la pièce : 60 à 75 kg.
Sert d'*unité de référence.*
Technique : se fait en 4 fois ; comporte 2 anses, qui ne sont pas attachées au goulot.
(Fig. IV.1 et *Ph. IV.6.7.8).*

---

2. **Ḥâbya maṭlûg/ṯâbit nel matlûg** (7)
Usage : sert à stocker les céréales, la semoule et les diverses pâtes, genre «mḥammṣa», qui sont destinées à former les réserves alimentaires (8).
Dimensions : Hauteur : 100 cm ; grand diamètre : 70 cm. Capacité : 200 litres environ. Poids : 50 à 60 kg.
Technique : se fait en 4 fois ; comporte 2 anses attachées au goulot.
(Ph. IV.9).

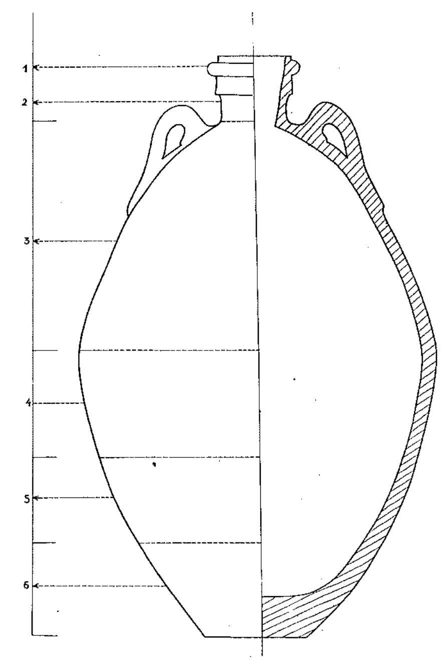


Fig. IV.1 Les différentes parties d'une poterie «jeffây», de type «sefrî» :
1 «halg» *4* «gaṣrîya kbîra»
2 «^{c}ang» *5* «gaṣrîya ṣġîra»
3 «ṣder» *6* «šagf».
(Cf. ph. IV.8).

(6) Une étymologie populaire explique : la pièce de transport, celle qui sert à emporter l'huile, voire le grain. Nous n'avons point trouvé de renseignements pertinents à ce sujet.

(7) *Litt. :* le récipient utilisé pour «cacher» les provisions, les mettre à l'abri des déprédations ou des voleurs.

(8) Sur la confection de ces réserves alimentaires, E. G. Gobert, *Usages et rites alimentaires des Tunisiens*, Tunis, 1940, p. 24 et 68-69 et A. Louis, *Les provisions de bouche de la ménagère kerkenienne*, dans *IBLA*, 1952, p. 176-177.

3. **Ḫâbya bjâwîya** (9)
Usage : cf. supra, n. 2.
Dimensions : cf. supra, n. 2.
Technique : Pièce semblable à la «ḫâbya maṭlûg», sauf que l'ouverture est plus grande et qu'il y a 4 anses placées sur la panse, sous le goulot, sans adhérer à ce dernier.
Quelques pièces comportent une décoration géométrique simple sur la partie appelée «jarra»(10).
(Fig. IV.2 et *Ph. IV.7.10).*

---

4. **Ḫâbya maṭlûg mabdûᶜa**
Technique : Pièce semblable à la «ḫâbya maṭlûg», sauf que les 2 anses sont attachées sur la «jarra», sous le goulot, sans adhérer à ce dernier.

---

5. **Jrâyeb el-aḥwâyej** ou **jrâb l-aḥwâyej/ajraab** (11).
Usage : remplace, à Guellala, le coffre à vêtements.
Dimensions : Hauteur : 80 cm; grand diamètre60 cm; ouverture : 35 cm. Capacité : 150 litres. Poids : 50 kg.
Unité : estimée à 3/4 d'unité, de type «sefrî».
Technique : cette pièce est toujours ornée de motifs décoratifs simples. On la livre avec son couvercle.

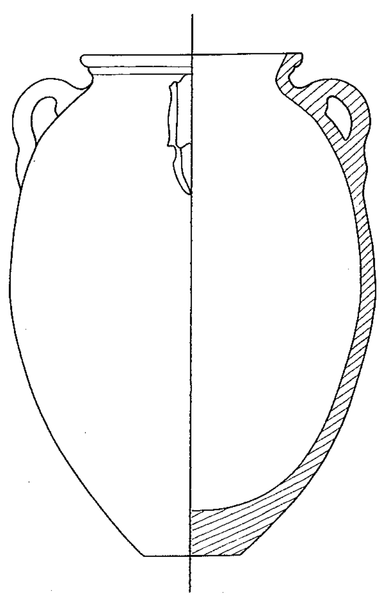


Fig. IV.2 «ḫâbya bjâwîya» *(cf. ph. IV.10).*

(9) «ḫâbya» destinée au port de Bougie (d'où son nom) : c'est là, en effet, qu'elle était plus particulièrement exportée avant la dernière guerre mondiale (cf. chap. X).

(10) On retrouve un léger décor en relief sur des poteries modelées confectionnées par des potières de Sedjnane, et désignées également du nom de «ḫâbya». Ce décor est obtenu par pincement de la pâte : on appelle souvent les zigzags qu'il forme, «bûl eṭ-ṭûr». E. G. GOBERT, *Les poteries modelées du paysan tunisien, Revue Tunisienne,* 1940, p. 161 et ss.

(11) C'est un analogue de «l'outre à vêtements» des transhumants du Sud Tunisien. Cf. A. LOUIS, *Greniers fortifiés et maisons troglodytes,* dans *IBLA,* XXX, 1965, p. 390.
Le terme «jrîba», d'ailleurs, désigne un «sac de peau qui sert au berger». On imagine facilement que son emploi ait été transposé des contenants en cuir aux contenants en argile, en ce qui concerne les vêtements.

Elle se monte en 3 fois, avec 4 anses attachées sous le goulot et ne tenant pas à ce dernier. A noter, sur la partie haute et sur le couvercle, la présence de petites saillies parfois perforées d'un trou et permettant de ficeler le couvercle à la poterie, de façon stable.
(Ph. IV.11).

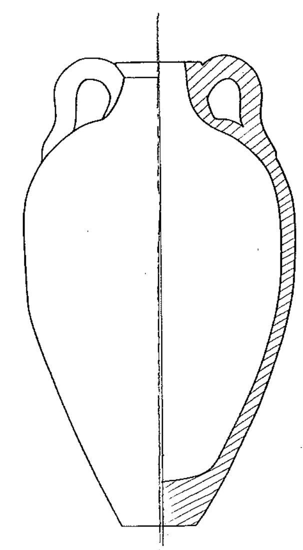
---

6. **Nofṣi/anafsi**
Usage : sert principalement à contenir l'huile. On y met aussi de l'eau.
Dimensions : Hauteur : 100 cm; grand diamètre : 50 à 55 cm. Capacité : 100 litres. Poids de la pièce : 35 à 40 kg.
Unité : comme son nom l'indique, ce récipient est estimé valoir 1/2 «sefrî».
Technique : se fait en 3 parties. A la même forme que le «sefrî»; mais ses anses sont attachées au goulot.
(Ph. IV.6.7.12).

---

7. **Jrîba kbîra bu wîbtîn/tajrebt n-wîbtîn tamaqart** (12)
Usage : même emploi que celui de la «ḫâbya», pour enserrer les céréales et les provisions de bouche.
Dimensions : Hauteur : 100 cm; grand diamètre : 52 à 55 cm. Capacité : de 90 à 100 litres. Poids de la pièce : de 30 à 35 kg.
Unité : 1/2 «sefrî».
Technique : se monte en 3 parties. Comporte 2 anses, attachées au goulot.
(Fig. IV.3 et *Ph. IV.7.13).*

Fig. IV.3 «jrîba kbîra bu wîbtîn» *(cf. ph. IV.13)*



---

(12) *Litt.* : outre de la contenance de deux «ouibas», c'est à dire 16 guelbas ou 80 litres.
Sur ces diverses mesures traditionnelles, cf. M. LEGENDRE, *Survivance des mesures traditionnelles en Tunisie,* Tunis, 1958, p. 44 et 54-55.

8. **Jrîba kbîra bu wîbtîn**
Technique : c'est une variété du récipient précédent; elle en diffère par la présence de 4 anses, placées sur la «jarra» et non attachées au goulot.
(Ph. IV.13).

9. **Jrîba ṣġîra bu wîba/tajrebt tameškunt**
Usage : ce contenant de la capacité d'une «wîba», c'est-à-dire 8 «guelbas» ou 40 litres, rend les mêmes services que la «ḫâbya», pour les céréales et les provisions.
Dimensions : Hauteur : 75 cm; grand diamètre : 42 à 45 cm. Capacité : 40 à 50 litres. Poids de la pièce : de 15 à 17 kg.
Unité : 1/4 du récipient de référence (sefrî) ?
Technique : se fait en 2 parties; 2 anses sont attachées au goulot.
(Ph. IV.14).

10. **Jrîba ṣġîra bu wîba/tajrebt tameškunt**
Technique : c'est une variété de la précédente pièce, mais elle comporte 4 anses non attachées au goulot.
(Ph. IV.17).

11. **Jrîba mabdû^{c}a/tajrebt tamebdu^{c}et.**
Usage : de création récente (d'où le terme qui sert à la désigner), cette pièce sert comme contenant de conservation ou de transport pour les céréales et les provisions de bouche.
Dimensions : Hauteur : 65 cm; grand diamètre : 30 à 32 cm. Capacité : 25 litres. Poids de la pièce : 8 à 9 kg.
Unité : 1/8 de la pièce de référence.
Technique : se fait en 2 parties; comporte 2 anses attachées au goulot.
(Ph. IV.17).

12. **Zîr kbîr beš-šgef/azzîr amaqqar.**
Usage : cette grande jarre, à la base en pointe, est fabriquée, comme les poteries précédentes, à partir d'un «šgef» en pointe. C'est un contenant à eau.

Dimensions : Hauteur : 75 cm; grand diamètre : 45 cm. Capacité : 50 litres. Poids : 15 à 20 kg.
Unité : 1/4 de «sefrî».
Technique : fait d'une seule pièce. Comporte quatre anses attachées sur la panse, sous le goulot.
(Fig. IV.4 et Ph. IV.15).

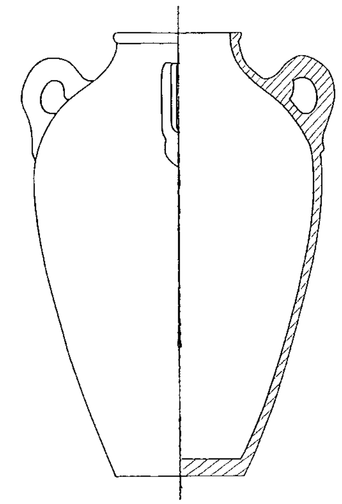


Fig. IV.4 «zîr kbîr» *(cf. ph. IV.15).*

13. **Zîr b-gaṣrîya bu-ga^{c}âda.**
Usage : cette pièce qui comporte l'élément dit «gaṣrîya» (cf. supra, chap. II) est montée sans base spéciale. La «gaṣrîya», au fond bien étalé, donne une forte assise au récipient; d'où son nom de «bu-ga^{c}âda» : la pièce à base large.
Technique : c'est pratiquement le même modèle que le précédent et cette poterie sert aux mêmes usages, identique en tous points, sauf que le fond de ce récipient est plat et permet une grande stabilité. Tandis que la pièce précédente convient mieux aux nomades, qui peuvent la fixer dans le sol, le «zîr bel-gaṣrîya» est préféré par les sédentaires qui peuvent la faire reposer sans risque sur le carreau de la maison.
(Ph. IV.16.17).

14. **Zîr ṣġîr/azzîr ameškun.**
Usage : récipient à eau.
Dimensions : Hauteur : 50 cm; grand diamètre : 32 cm. Capacité : 25 litres. Poids de la pièce : 7 à 10 kg.
Unité : 1/8 de «sefrî».

Technique : se fait en une seule fois; comporte 4 anses attachées au goulot; fond large, du type «bu-ga^{c}âda».
(Ph. IV.17).

---

15. **Ṯemnî kbîr** ou **jemba kbîra/tattînt.**
Usage : récipient à huile.
Dimensions : Hauteur : 80 cm; grand diamètre : 42 cm. Capacité : 50 litres. Poids de la pièce : 15 à 20 kg.
Unité : 1/4 de «ṣefrî».
Technique : se fait en 2 parties. Comporte 2 anses attachées au goulot.
(Fig. IV.5 et *Ph. IV.17).*

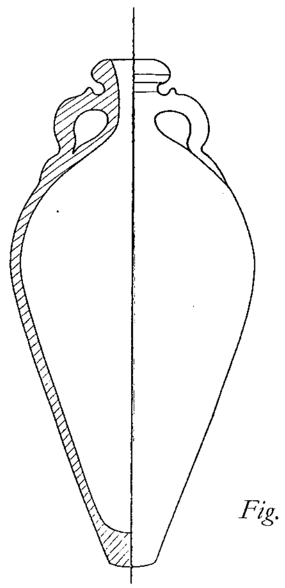


Fig. IV.5 «jemba kbîra»

---

16. **Ṯemnî ṣġîr** ou **jemba ṣġîra/tattînt tameškunt.**
Usage : récipient à huile.
Dimensions : Hauteur : 65 cm; grand diamètre : 32 cm. Capacité : 25 litres. Poids de la pièce : 7 à 10 kg.
Unité : 1/8 de «sefrî».
Technique : identique à la précédente. Se fait en 2 fois; comporte 2 anses attachées au goulot.
(Ph. IV.17).

TYPE MA^{c}JNA

17. **Ma^{c}jna ġassâlîya/tima^{c}jent nusîret** (13)
Usage : plat à laver le linge; ou à préparer de grandes quantités de couscous, lors des fêtes du mariage, des dhiffas, etc.
Dimensions : Hauteur : 22 cm; grand diamètre : 95 cm. Poids : 20 à 25 kg.
Sert d'*unité de référence* pour les poteries «plates».
Technique : se fait en une seule fois. Est pourvu, au fond et sur un côté, d'un trou de vidange. Ce récipient, très lourd, n'est exécuté que sur commande. Un potier, aidé de son «compagnon» pourrait confectionner une vingtaine de ces récipients, en une journée.
(Fig. IV.6 et *Ph. IV.18.19).*

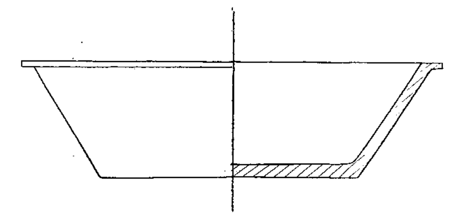


Fig. IV.6 «ma^{c}jna ġassâlîya» *(cf. ph. IV.18).*

---

18. **Ma^{c}jna ġassâlîya nofṣîya/tima^{c}jent nusîret azgen.**
Usage : comme la pièce précédente.
Dimensions : Hauteur : 17 cm; grand diamètre : 78 à 80 cm. Poids : 12 kg.
Unité : 1/2 «ma^{c}jna».
Technique : se monte en une seule fois; ne comporte pas de trou de vidange. Un potier et son aide peuvent en confectionner une quarantaine en une journée. Le séchage est de 45 jours en été et deux mois et demi, en hiver.
(Ph. IV.19).

---

19. **Ma^{c}jna ġassâlîya ṯlûṯi/tima^{c}jent nattelt.**
Usage : comme les pièces précédentes, du type «plat».
Dimensions : Hauteur : 14 cm; grand diamètre : 65 cm. Poids : 6 kg.
Unité : 1/3 de «ma^{c}jna ġassâlîya».
(Ph. IV.19).

---

(13) Etymologiquement le terme s'appliquerait au «plat à pétrir». Précisé par le vocable «ġassâlîya», il note que cet ustensile peut permettre de laver des objets ou de procéder aux ablutions corporelles.

20. **Ma^{c}jna ġassâlîya rob^{c}î/tima^{c}jent truba^{c}it**
Usage : même emploi que les pièces précédentes. Sert aussi à rouler le couscous.
Dimensions : Hauteur : 10 cm; grand diamètre : 60 cm. Poids : 4 kg.
Unité : $\frac{1}{4}$ de «ma^{c}jna ġassâlîya».
(Ph. IV.19).

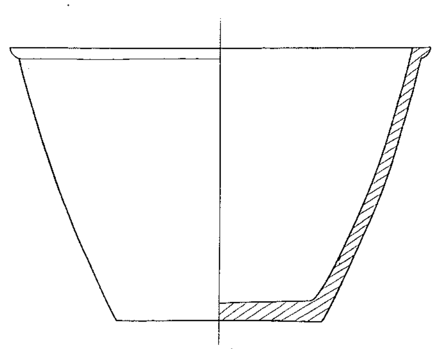
---

21. **Ma^{c}jna ġassâlîya sodsi/tima^{c}jent nessdes.**
Usage : même emploi que les «plats» précédents.
Dimensions : Hauteur : 8 cm; grand diamètre : 50 cm. Poids : 2,500 kg.
Unité : 1/6 de l'unité de référence, comme son nom l'indique.
(Ph. IV.19).

TYPE MAḤBÈS

22. **Maḥbès kbîr bu arba^{c} ftâyel** (14)
Usage : pièce à emplois multiples, comme toutes les cuvettes. Sert aussi à mettre au frais les liquides.
Dimensions : Hauteur : 35 cm; grand diamètre : 72 cm. Poids : 14 kg.
Sert d'*unité de référence :* pour les grands contenants creux.
Technique : cf. le montage de la «ma^{c}jna ġassâlîya».
(Fig. IV.7. et *Ph. IV.19.20).*

Fig. IV.7 «maḥbès kbîr» *(cf. ph. IV.19).*



---

(14) Cet ustensile, comme son nom l'indique, est monté à l'aide de quatre colombins d'argile.

23. **Maḥbès bu ṯlâṯa ftâyel** ou **bu noṣf gat^{c}a.**
Usage : cf. la pièce précédente.
Dimensions : Hauteur : 29 cm; grand diamètre : 35 cm. Poids : 7 kg.
Unité : $\frac{1}{2}$ de l'unité de référence.
Technique : comme son nom l'indique, la pièce se fait à 3 colombins d'argile.

Pièces spéciales

24. **Dûḥ/ed dûḥ**
Usage : grand récipient à conserves de viandes, de fruits secs, de céréales, de semoules, etc. Cette pièce, enterrée dans le sol, sert aussi de petite citerne ou de petit silo à grains.
Dimensions : Hauteur : 140 à 150 cm; grand diamètre : 90 à 100 cm. Capacité : 300 litres. Poids de la pièce : 150 kg.
Unité : comptée pour 2 «sefrî».
Technique : cet objet, étant donné ces dimensions, n'est fabriqué que sur commande. Il est nanti de 4 petites anses, non attachées au goulot et qui servent non au transport (car cette poterie ne se déplace guère), mais à fixer la fermeture.
(Ph. IV.21.22).

---

25. **Qaṣrîya ṭallâya/taqasrit nîdellayn** (15)
Usage : sert aux potiers spécialistes de la poterie émaillée. Ils y fabriquent leurs émaux. Les Nabeuliens passent à Djerba des commandes de cet ustensile, pour le même usage.
Dimensions : Hauteur : 50 à 60 cm; diamètre : 60 cm. Capacité : 70 litres. Poids : 50 à 55 kg.
Technique : cet ustensile s'exécute en 3 fois (cf. montage du «sefrî», mais en augmentant considérablement l'épaisseur des parois) : ce baquet est, en effet, destiné à contenir du plomb. Il lui faut, dès lors, être plus résistant que les poteries ordinaires. On y pose 2 ou 4 «oreilles»

(15) Nous avons vu, dans la partie technique, que ce vocable désigne la deuxième partie de toutes les poteries de gros calibre, dont le «sefrî» est l'unité de référence.

Ici le travail s'arrête au montage de cette partie. La pièce, en effet, épouse exactement la forme du «sefrî», avant qu'il y soit posé la troisième (ou la quatrième) partie. C'est le baquet des émailleurs vernisseurs.

Jadis chaque émailleur, au temps où Guellala comptait plus de 40 ateliers de poterie «moṭli», avait à cœur d'utiliser un baquet vernissé rehaussé de motifs en relief. Les quelques rares pièces de ce genre que nous avons rencontrées récemment (1965-1966), sont très dégradées et servent à un tout autre usage.

de transport, qui ne sont plus de simples rehauts de terre. Les potiers ornent très souvent cette pièce d'un décor de bande de terre en treillage et en triangle, à coup de pouce.
(Fig. IV. 8.9 et *Ph. IV. 23)*.

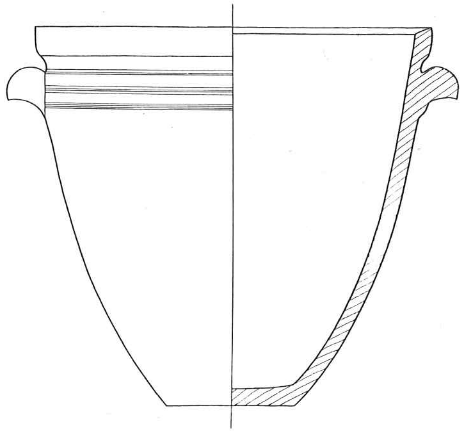


Fig. IV.8 «maḥbès ṭallâya» ou «gaṣrîya ṭallâya».

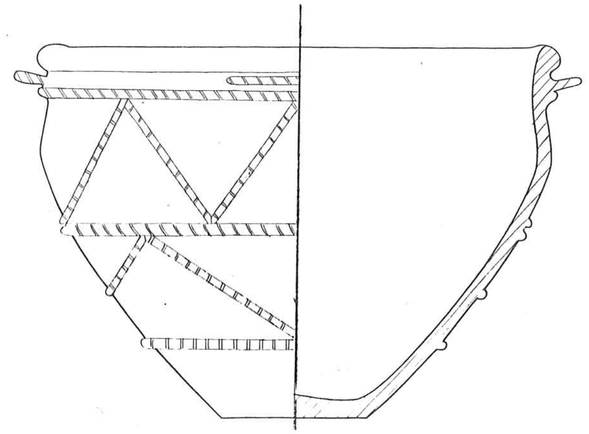
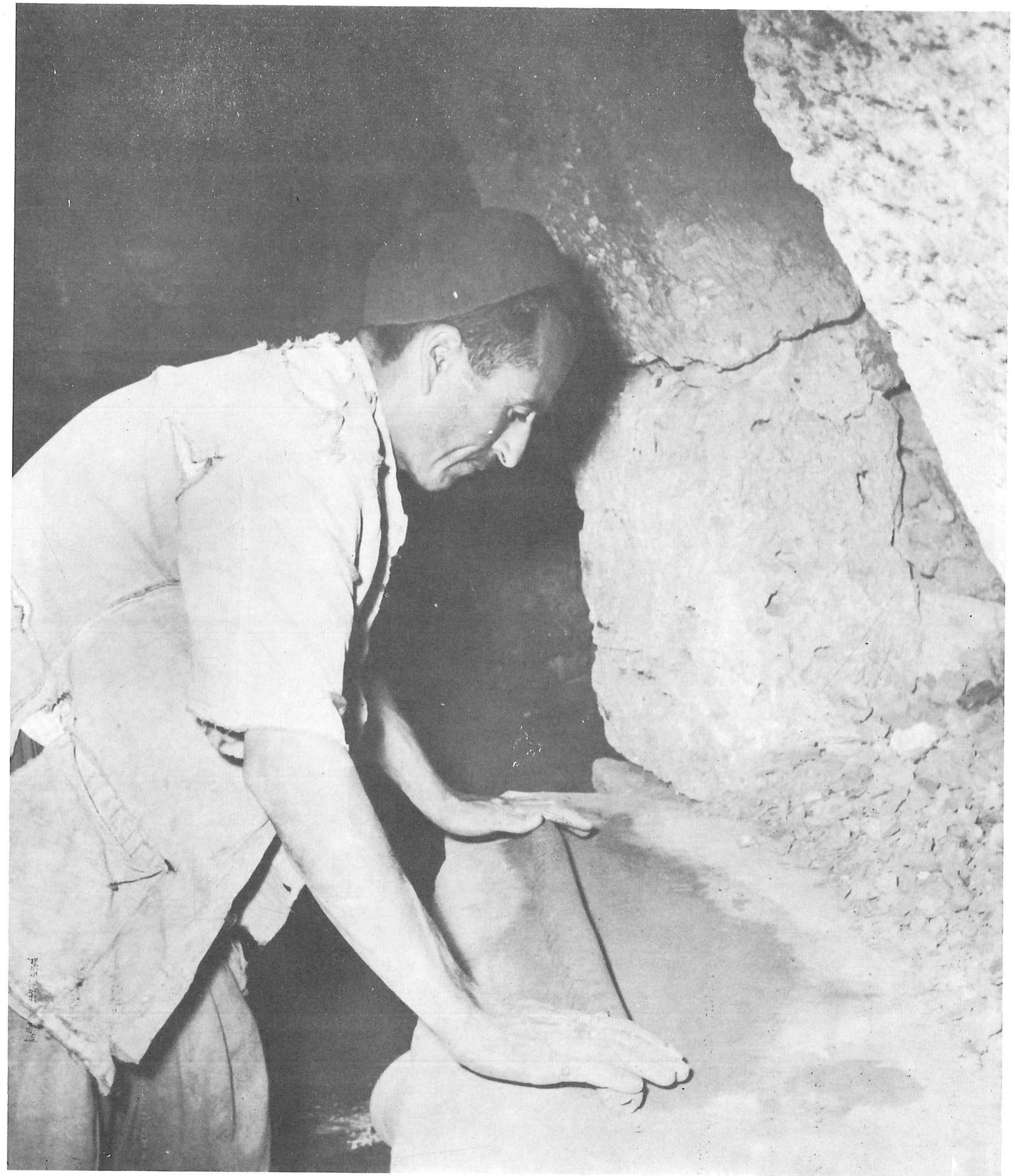
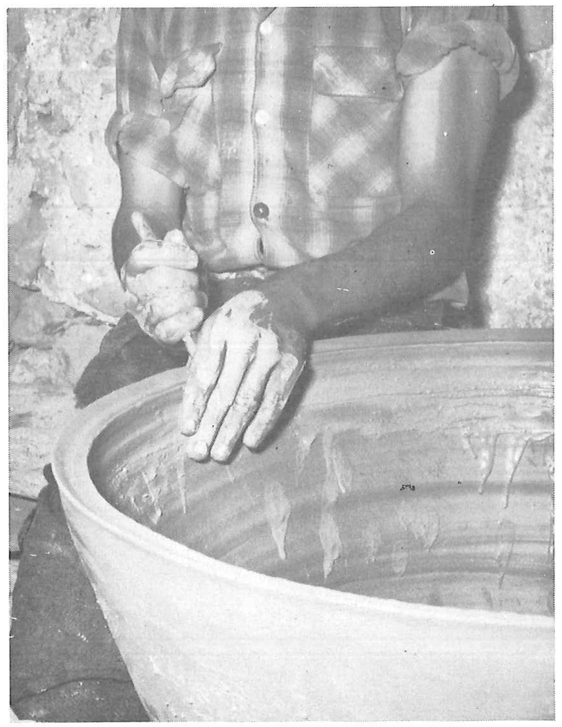


Fig. IV.9 «maḥbès ṭallâya», bac à vernis.



Ph. IV.1 Préparation des «ftîla», colombins d'argile, destinés à la fabrication des pièces de poterie.

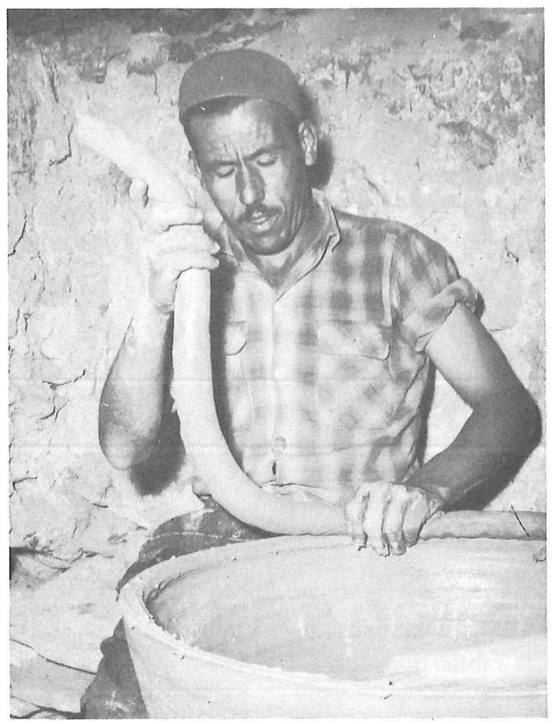


a

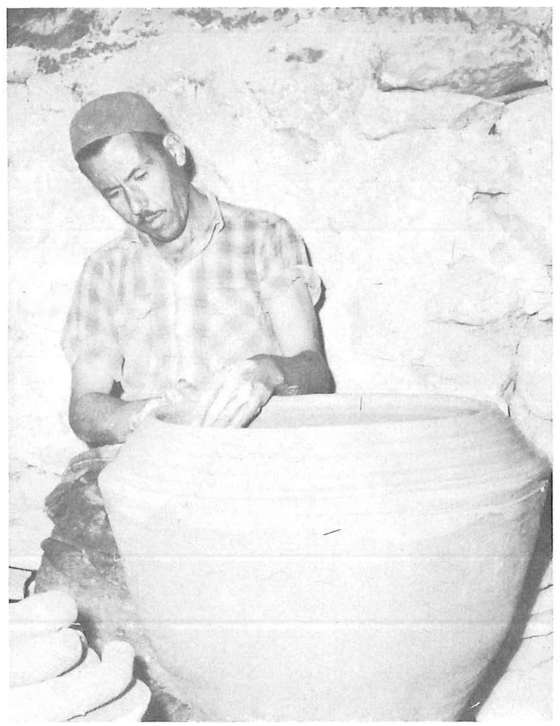


b

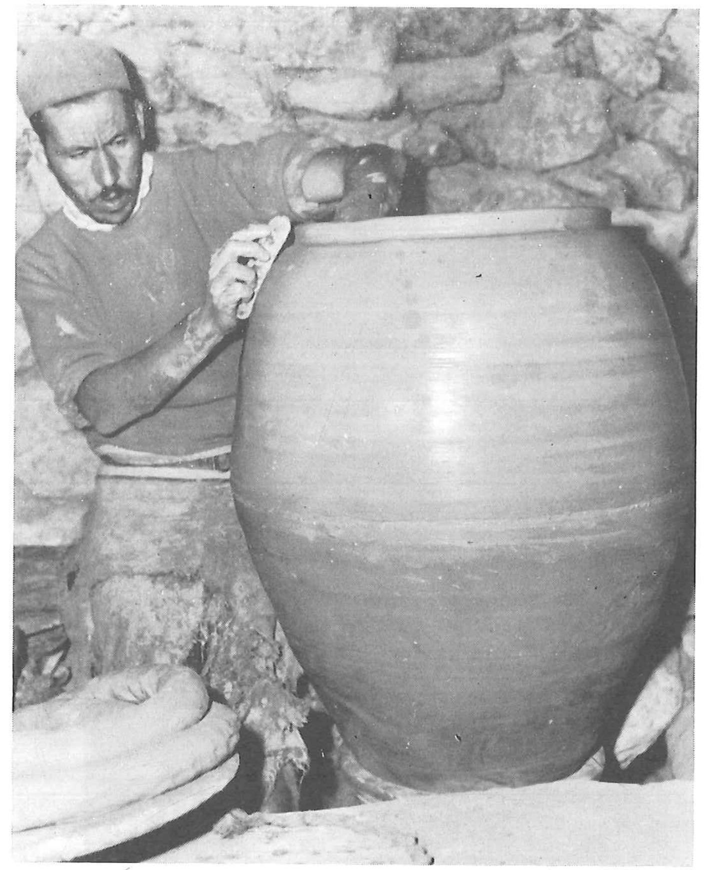
c

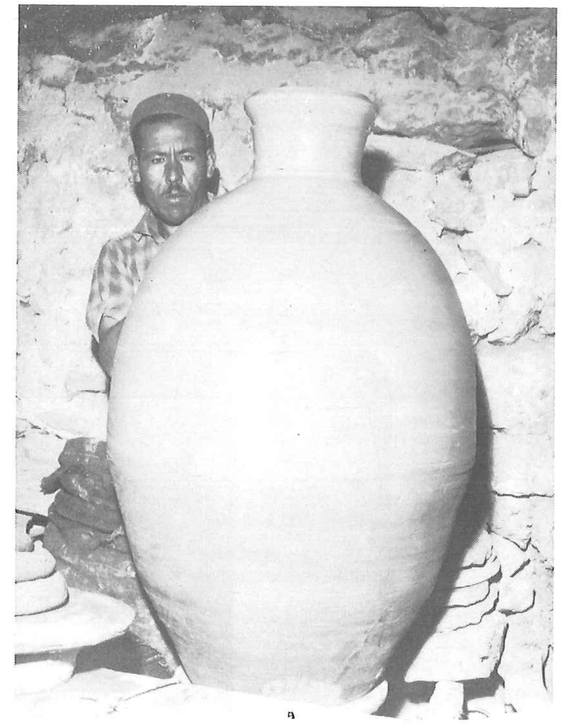


d



Ph. IV.2 *a b c d.* Pièce en fabrication : la «gaṣrîya kbîra» vient d'être terminée. Remarquer la gorge, «ḫalḫâl», qui termine cet élément.

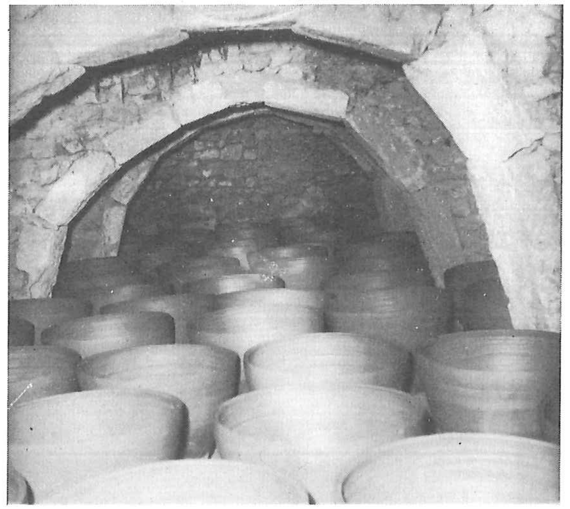




Ph. IV.3 *a b.* Montage du haut de la poterie, «ṣder», et ébauche du col.

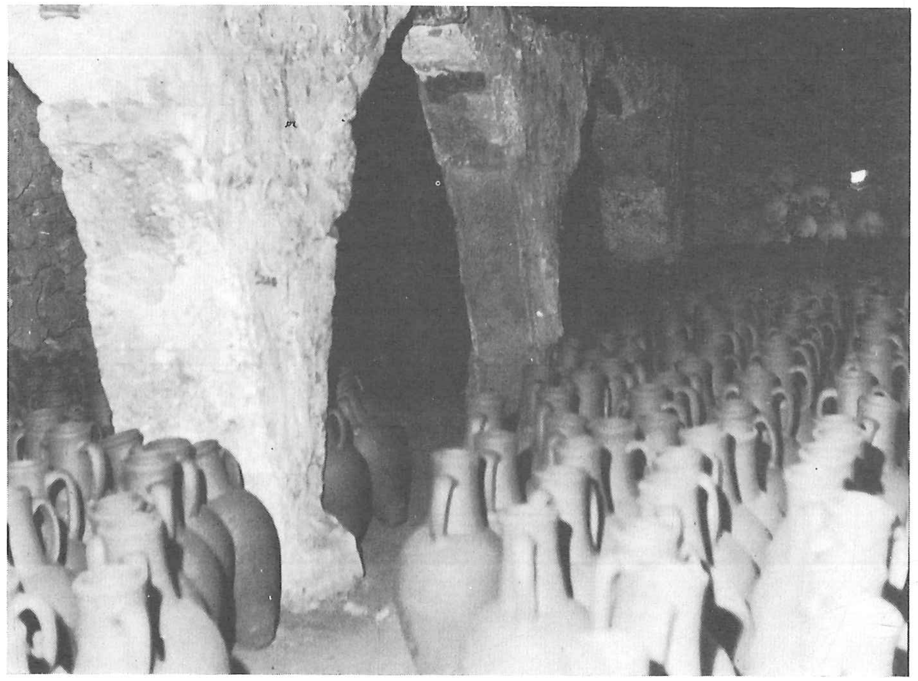


Ph. IV.4 Transport d'une poterie avant le séchage. Les anses ne sont pas posées.



Ph. IV.5 *a b.* Séchage des poteries du type «jeffây». Noter en *b.*, le trou d'aération.

a



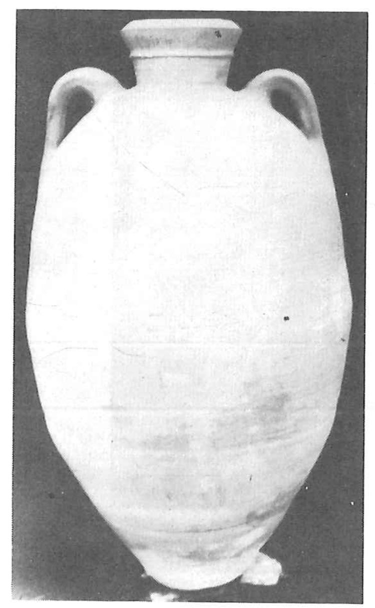
b



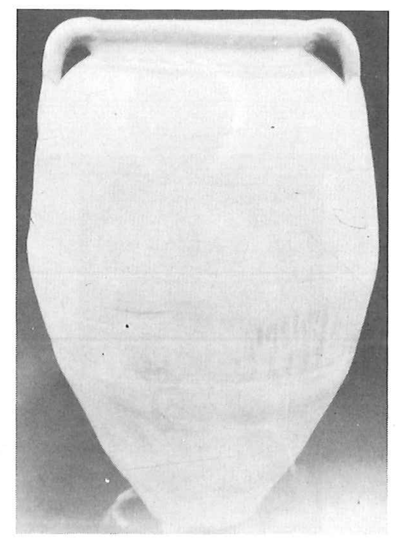
Ph. IV.6 Près de la mosquée d'El «Qoblîyîn», entassement de poteries du type



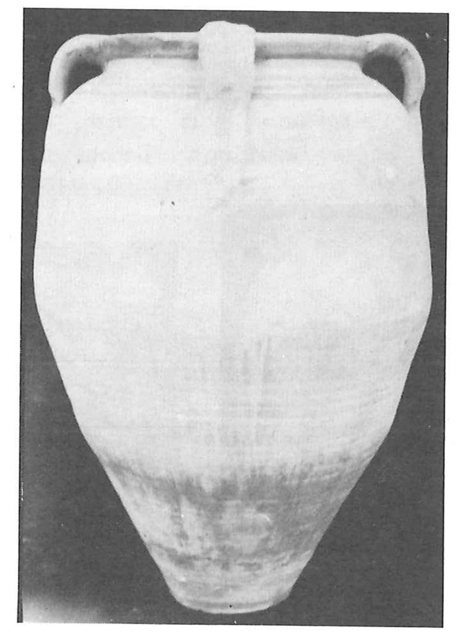
Ph. IV.7 Diverses poteries du type «jeffây».
De gauche à droite:
1 «jrîba kbîra bu wîbtîn»
2 «ḫâbya bjâwîya»
3 «sefrî»
4 «nofṣî».



Ph. IV.8 Poterie du type «sefrî».



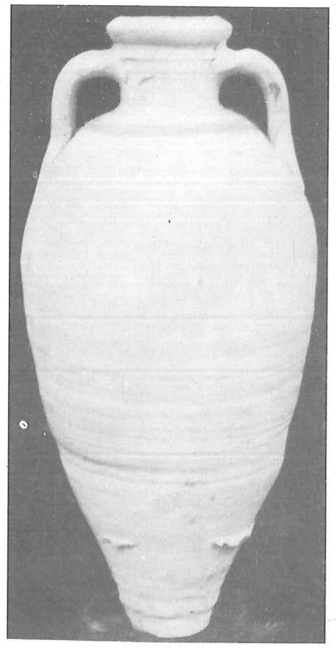
Ph. IV.9 «ḫâbya maṭlûg».



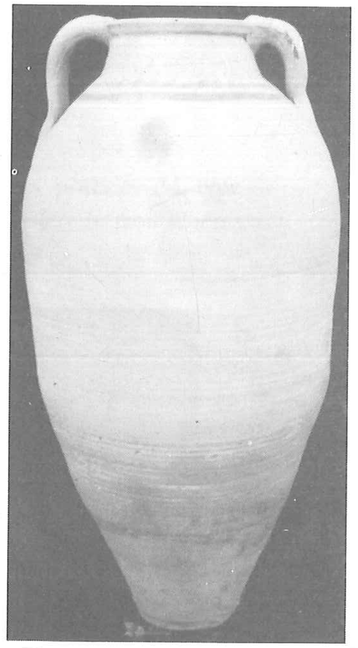
Ph. IV.10 «ḫâbya bjâwîya».



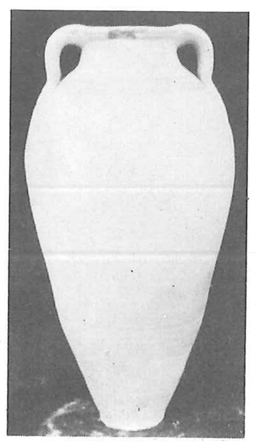
Ph. IV.11 Coffre à vêtements, «jrâb el-aḥwâïj».



Ph. IV.12 «nofṣî».

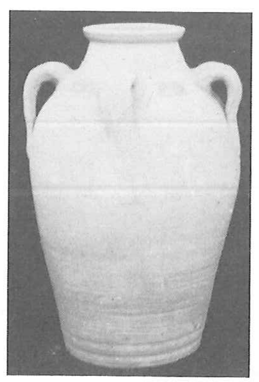


Ph. IV.13 «jrîba kbîra bu wîbtîn».

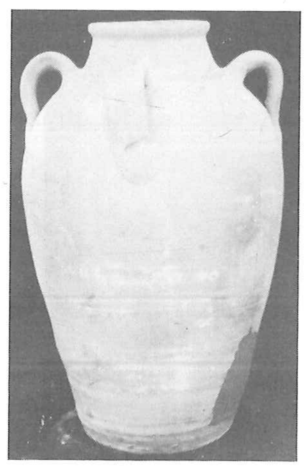


Ph. IV.14

«jrîba ṣġîra bu wîba», appelée parfois «zîr tûnes».



Ph. IV.15 «zîr kbîr».

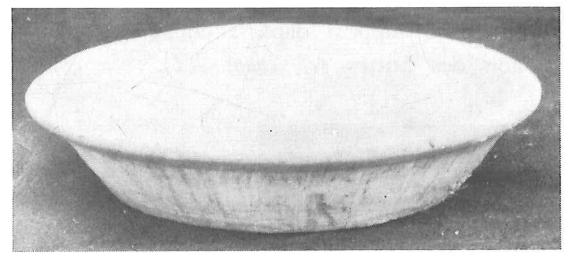


Ph. IV.16

«zîr bu gaᶜâda», dit aussi «bu gaṣriya». On remarque, d'ailleurs, le renflement entre la «gaṣriya kbîra» et la partie supérieure.



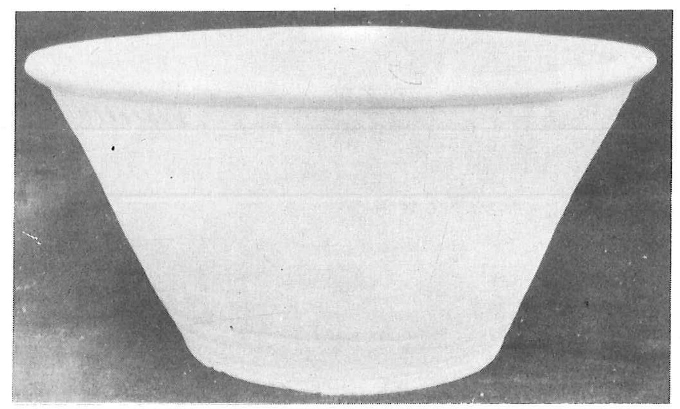
Ph. IV.17 Diverses poteries «jeffây»:
1 «ṯmûnî kbîr»,
2 «ṯmûnî ṣġîr»
3 «jrîba ṣġîra»
4 «jrîba mabdûᶜa
5 «zîr kbîr»
6 «zîr ṣġîr bu gaᶜâda»



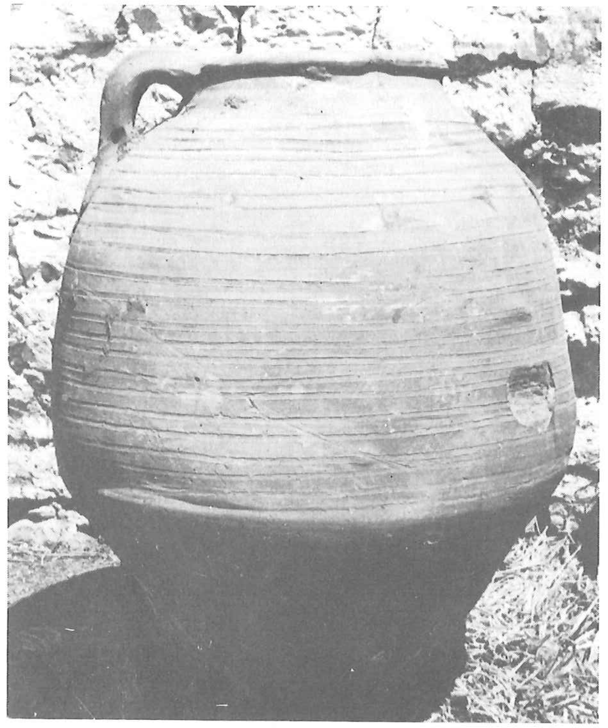
Ph. IV.18 «maᶜjna ġassâlîya kbîra».



Ph. IV.19 Poteries «jeffây».
au premier rang: «maᶜjna».
au second: «maḥbès» («ṣġîr» et «kbîr»).



Ph. IV.20 «mahbès kbîr bu gatᶜa».



Ph. IV.21 «dûḥ».



Ph. IV.22 Hors-d'usage, le «dûḥ» vient servir d'élément de support dans la construction des huttes *(cf. chap. XI)*.



Ph. IV.23 Bac à vernis.

chapitre V

LA POTERIE HARRASA

Technique de la poterie ḥarrâša

S'il est vrai que le montage et le façonnage des grosses poteries djerbiennes permet assez bien d'imaginer la peine du potier, c'est dans la fabrication des petits objets utilitaires qu'il manifeste la perfection de sa technique. Le geste du potier djerbien spécialiste de ces poteries a été décrit par Duhamel, comme un geste quasi-créateur :

> *Quand la danse laborieuse est finie, quand le rouleau malléable et purgé de pierres est disposé sur la girelle, Yamoun saute allègrement à sa place. Il murmure l'humble prière qui peut sanctifier toute besogne «Au nom de Dieu» ! Et le mystère commence.*
>
> *Le tour, le* maoun, *est celui même dont se servaient, voici plus de quatre mille ans, les premiers artisans de l'Egypte.*
>
> *Yamoun, avec son pied, imprime à l'appareil le mouvement circulaire, le mouvement des astres, le principe de toute genèse. Puis, à deux mains, il saisit la motte d'argile, comme on ferait d'un visage pour le baiser. Et soudain, que se passe-t-il ? Une fleur de terre monte, monte et s'épanouit. A peine si l'homme a l'air de la toucher. Il la suit dans son ascension ; il la caresse ; il la contient avec étonnement. Comme un dieu, Yamoun assiste à son œuvre. De temps en temps, il plonge les doigts dans une petite fosse pleine de boue liquide et il en flatte la créature.*
>
> *Puissance du mouvement giratoire : il semble deviner toutes les intentions, toutes les pensées de l'artisan : il les exprime en hâte, il les trahit. Yamoun est-il distrait le temps d'un clignement ; l'argile s'évade et figure cette distraction. Yamoun entend-il trop bien faire ? L'œuvre grimace et se rebelle. Mais Yamoun est un dieu sensé : il engendre selon de vieilles lois.*
>
> *Et, tout à coup, l'ouvrage paraît achevé. Le tour magique est plus prompt que le désir. D'un seul trait de fil, le vase est détaché du socle... (1).*

I LE TOURNAGE

Le tournage de l'argile, pour les petites poteries, exige une pâte très homogène et sans soufflure. Aussi l'argile de la réserve *(golgâl)*, si bien pétrie soit-elle, ne saurait satisfaire aux exigences du métier. Il faut la «battre», avant de la mettre sur le tour.

(1) Cf. G. Duhamel, *Le Prince Jaffar*, Paris, 1925. Peu ont décrit de façon aussi vivante, ce geste du tourneur : la maîtrise qu'il manifeste dans la manipulation de la pâte, aussi bien que dans la «création» des formes les plus diverses.

Le pétrissage

Un bloc d'argile, suffisant pour la confection d'un rouleau de pâte, est découpé à l'aide de la tige de fer, dite «meṣmâr», dans la réserve. On le pose sur la pierre à pétrir, «medlek», après avoir eu bien soin de nettoyer cette pierre par un grattage à l'aide de la partie coupante du «meṣmâr» (1 bis).

Il faut travailler uniformément la pâte dans toute sa masse et la débarrasser de la moindre impureté. Pétri à la manière de la pâte du boulanger, le bloc est étalé, puis ramené sur lui-même retourné et écrasé encore. Après ce malaxage, l'artisan l'étale avec les paumes de façon à sentir au toucher les éléments granuleux ou les impuretés, qu'il enlève d'un geste rapide des doigts *(fig. V.1A.B.C.)*.

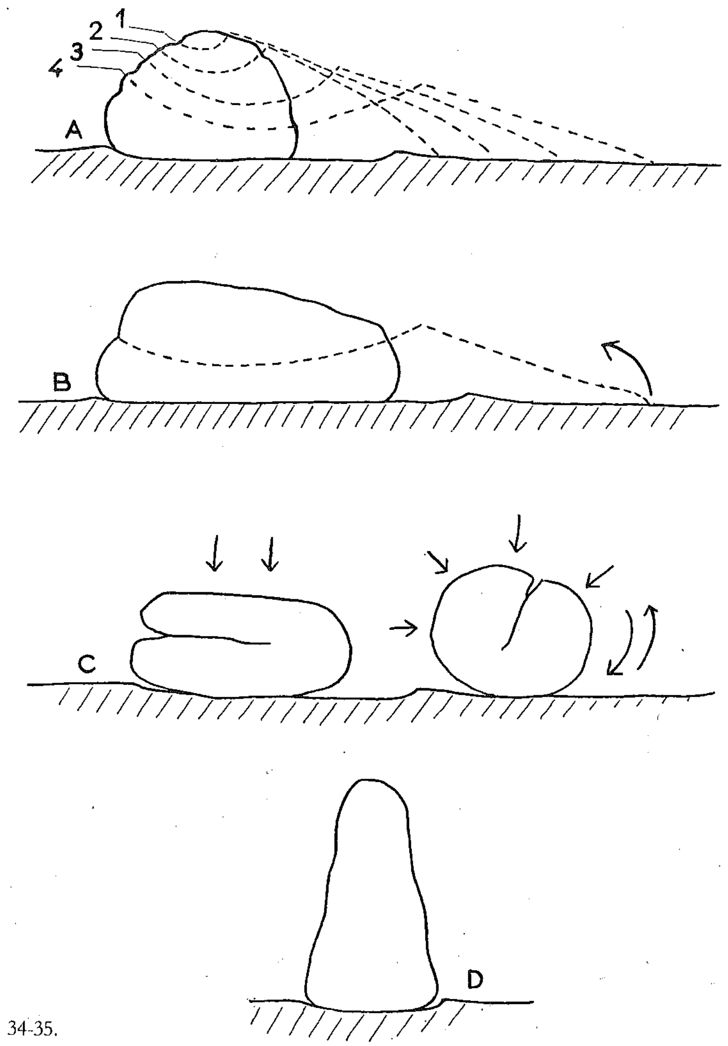


Fig. V.1

Préparation du «pain» d'argile. (Opérations successives faites sur la pierre à pétrir.)

A motte d'argile initiale. Les chiffres *1*, *2*, *3*, et *4* indiquent les préfoulages successifs
B Repliage de l'argile après refoulement
C Les flèches indiquent le sens des chocs et du roulage de l'argile
D Le «pain» est terminé

(1bis) Sur le pétrissage de la pâte, cf. *Les Potiers de Nabeul*, p. 34-35.

Le battage

Le pétrissage terminé, l'artisan frappe fortement la pâte pour éviter les soufflures. Il lui donne alors la forme d'un pain de sucre. Il prépare ainsi cinq à six rouleaux «ṭeyya», l'un après l'autre, qu'il laisse en réserve sur les bords de la pierre à malaxer. Il peut dès lors commencer le tournage *(fig. V.1.D)*.

Le façonnage des pièces

Le tour est actionné au pied. Le potier le met en mouvement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Après avoir nettoyé la girelle à l'aide d'un tournassin, il prend au sommet du pain d'argile qu'il va utiliser, une petite boule de pâte de la grosseur d'une noix. Il l'écrase du bout des doigts sur la girelle. Cet élément de pâte va servir à «coller» fortement sur le tour le pain d'argile à travailler.

Saisissant alors la motte d'argile, le tourneur l'applique fortement sur la girelle. A l'aide de ses pouces, il provoque l'adhérence de la base de cette masse sur la tête du tour. Le pain d'argile bien assujetti, il en presse la pâte de ses deux mains mouillées et la monte de manière à lui donner une forme tronconique bien régulière et à bien la centrer sur l'axe de rotation du tour (2) *(fig. V.2A.B.C.)*. De la paume de la main droite, il aplatit alors la pointe du pain d'argile, en lui donnant la forme d'un champignon *(fig. V.2D)*.

Tandis que le tour continue son mouvement giratoire, il enfonce, de haut en bas dans la pâte, ses pouces d'abord, puis son poing fermé : élargissant le cylindre de pâte en une sorte de vase à fleur, il ébauche la forme : jusqu'alors il n'a employé aucun instrument. Il travaille la pâte de ses mains, enduites de barbotine afin d'éviter l'adhérence à l'argile.

Saisissant délicatement la paroi de l'ébauche entre le pouce et les deux premiers doigts de la main, il la tire verticalement, tandis que de sa main gauche, il soutient l'ensemble du cylindre. Puis il plonge la main gauche dans l'ébauche, afin de faire saillir les parties pansues *(fig. V.2E)*. Il s'agit également de régulariser les épaisseurs. La main gauche conduit la pâte à l'intérieur; l'index replié de la main droite exécute bien en face et à l'extérieur, le même mouvement *(fig. V.2F)*.

L'habileté manuelle du tourneur est telle qu'il est bien difficile de rendre compte de tous les mouvements qu'il exécute avec une aisance extraordinaire *(ph. V.1)*.

Mais ce premier tournage ne suffit pas pour obtenir toutes les formes désirées : celles qui comportent successivement des parties larges et étroites : pieds, panses, cols, etc. s'affaisse-

(2) On dit, à propos de ce geste : «yongor et-teyya». Différentes phases du geste et vocabulaire correspondant, sont donnés, pour Nabeul, en *Potiers de Nabeul*, p. 35, n. 32. (Pétrissage) et p. 39 et 40, n. 34 (façonnage).

raient par leur propre poids, en raison de l'insuffisance de résistance de la pâte molle. Aussi avons-nous jugé utile de donner ci-dessous, à propos de chaque pièce-type, la manière dont s'y prend le tourneur pour assurer à l'objet façonné une résistance suffisante (3).

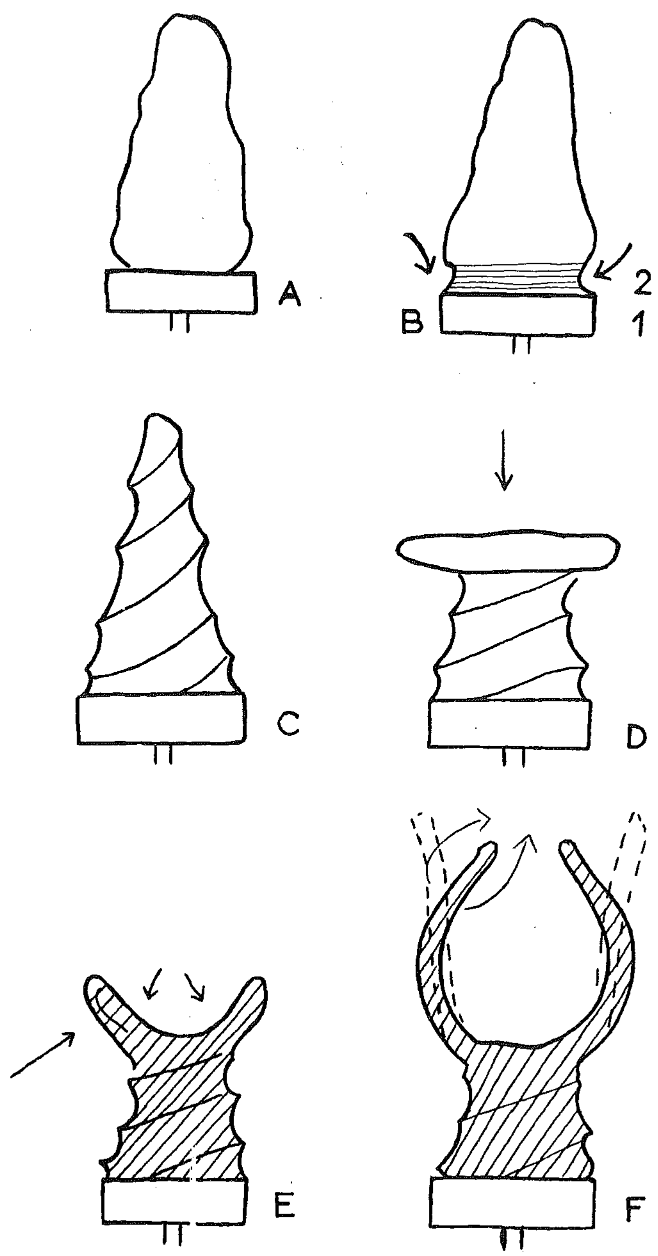


Fig. V.2

Le montage d'une ébauche («gerba»).
- A le pain d'argile est placé sur la girelle
- B on l'y assujettit fortement (1 girelle 2 gorge)
- C centrage du pain d'argile dans l'axe de rotation
- D début de l'ébauche (premier temps)
- E ébauche (deuxième temps), en coupe
- F ébauche (troisième temps), en coupe

N.-B. Les flèches indiquent le sens de l'effort dans le travail de l'argile.

(3) Les pièces ici étudiées ne forment pas une collection complète de la poterie tournée de petit modèle, exécutée à Guellala. Elles ont été choisies en raison de telle ou telle opération spéciale qu'elles requièrent lors de leur montage.

II LA FINITION DES PIÈCES

ᶜAbâr (4)

Une fois l'ébauche achevée à l'aide des doigts, le potier la parachève au moyen d'une estèque en roseau, «gaṣba». Puis à l'aide d'une petite ficelle, il la détache de la masse, qui reste adhérente à la girelle *(fig. V.3A)*, et la prenant délicatement à deux mains, la dépose sur la table de pierre «naṣba».

L'aide du potier emporte cette ébauche dans la cour de l'atelier ou au séchoir, selon les conditions atmosphériques, afin d'obtenir un séchage partiel qui permettra d'y fixer le goulot (5).

La pose du goulot

Dès que l'ébauche est jugée suffisamment sèche, le tourneur façonne les goulots.

A partir d'une «ṭeyya» nouvelle, il prépare des pièces appelées «gaṭᶜa», qui affectent la forme d'un petit vase à parois épaisses, dont le bord de l'ouverture est muni d'une gouttière en creux, «ḥalḥâl». Cette petite gorge doit permettre un assemblage judicieux du goulot à la panse de ce qui va devenir le «ᶜabâr» *(fig. V.3B)*.

Ces «gaṭᶜa» sont détachés de la masse du pain d'argile au moyen d'une ficelle et déposés sur la table de pierre devant le potier, qui achève de façonner le conduit à l'aide de son index *(fig. V.3C)*.

Les pièces terminées, il s'agit de les ajuster à l'ébauche. Sur un disque de glaise très épaisse *(fig. V.3D)*, aménagé de manière à pouvoir emboîter le bas d'un vase sans socle, le tourneur dispose sa poterie, l'ouverture en haut (6). Mettant le tour en marche, il la centre rapidement en lui donnant de légères tapes avec le plat de la main. Prenant un des cylindres de pâte, encore humide, qui sont devant lui, il le fixe sur l'ouverture de l'ébauche après avoir mouillé de la main droite, l'emplacement où viendra adhérer la gorge d'ajustage du col ou goulot.

Par pression des doigts humides il adapte ce col, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, puis, s'aidant de la main et de l'estèque, il donne au goulot, sa forme définitive.

(4) On comparera les diverses pièces étudiées ici, tant pour leur forme que pour leur dénomination, avec des pièces analogues façonnées par les artisans nabeuliens, *Potiers de Nabeul*, p. 73-76, et plus particulièrement la planche de la page 75. Il est évident que destinées à des usages identiques (récipients à eau, par exemple), les pièces épouseront souvent la même forme.

(5) Ce premier élément de poterie se nomme «gerba», lorsqu'il s'agit d'une pièce qui doit recevoir un goulot important, des anses, etc.

Il est nécessaire de préparer, à part, ces éléments. Leur montage ou leur pose, avant que la partie, dite «gerba», ne soit complètement sèche, risquerait de provoquer un affaissement de la poterie. Si, par contre, la «gerba» est trop sèche, le goulot risque de se décoller lors du séchage définitif.

Cpz, pour la pose d'éléments annexes, avec Nabeul, *o.c.*, p. 39-42.

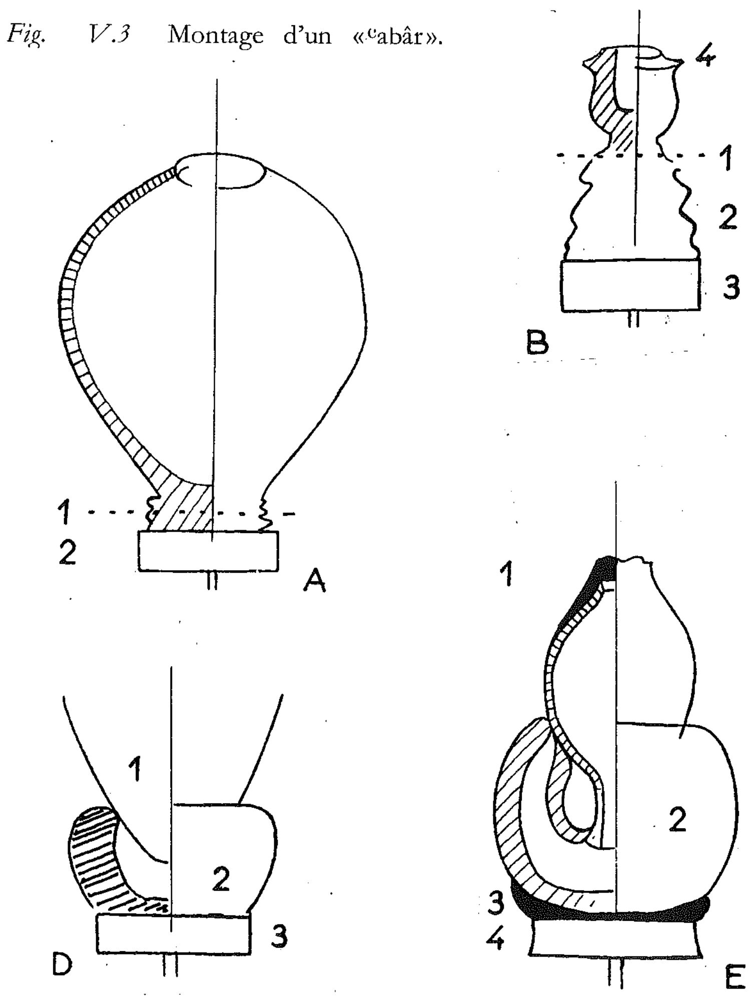
(6) Pendant que l'aide apporte l'ébauche à garnir, «gerba», près du tourneur, ce dernier prépare un disque de glaise très épaisse, qui lui servira à emboiter le bas de cette ébauche. Sur ce disque-support, cf. chap. II, à propos de l'outillage.

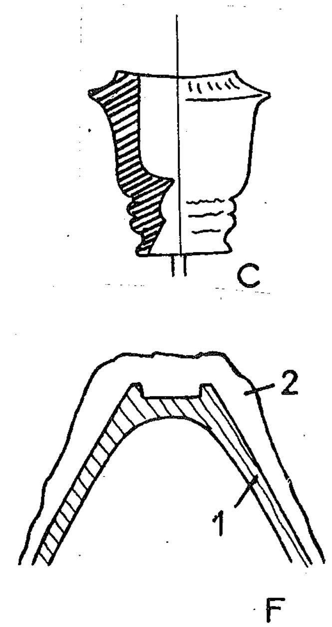
Ce disque-support est saupoudré de chaux éteinte ou de cendre de four, afin d'éviter l'adhérence des pièces au support.

A l'aide d'une petite épine, il trace en haut du goulot trois petites lignes, puis un peu plus bas deux autres. Ces lignes serviront à déterminer l'emplacement et la fixation des anses.

Dès lors le vase peut être emmené au séchoir ou au soleil; mais le tourneur ne s'arrête pas et entreprend aussitôt une autre pièce (7).

Fig. *V.3* Montage d'un «ᶜabâr».





A la «gerba». 1 emplacement de la section. *2* girelle du tour
B la «gatᶜa». *1* emplacement de la section. *2* motte d'argile. *3* girelle du tour. *4* gorge, dite «ḥalḥal».
C la «gotᶜa» est terminée: trou percé avec le doigt
D support, dit «gâleb», pour la pose des poteries
E le tournassage: *1* partie noire à enlever au tournassage. *2* support. *3* argile de fixation. *4* girelle du tour
F coupe montrant le tournassage du pied («ḥâfer»): *1* poterie *2* masse d'argile à enlever avec le tournassin.

(7) Dans tout ce travail, il ne faut point perdre trop de temps, ne pas être gêné par trop d'argile à la fois; aussi l'aide ne doit-il fournir qu'un pain de pâte de volume précis.

Le pain de pâte est calculé empiriquement, en grosseur, de manière à permettre de monter une poterie correspondant à une unité de référence: un «ᶜabâr», deux «ᶜabîra», etc. (*Nomenclature des poteries de petit calibre,* dans les pages suivantes).

L'ensevage

On place les anses lorsque le séchage est suffisamment avancé pour que la poterie puisse les supporter (8). Il ne faut pourtant pas trop attendre, sous peine de les voir se décoller ou manquer de solidité. Il existe deux façons de fabriquer les anses:

1. Le plus souvent l'ouvrier potier prépare avec de l'argile pétrie minutieusement de petits rondins de la grosseur et de la longueur correspondant aux pièces à ensever. Installé par terre, ayant à sa droite la provision de rondins d'argile, et devant lui un vase rempli d'eau, le potier peut poser les anses.

L'aide lui présente les pièces au fur et à mesure des besoins. Prenant de sa main gauche un petit rondin, le potier le mouille légèrement et l'étire de sa main droite, en le laissant glisser sous une pression calculée des doigts. Ainsi le boudin s'amincit, s'élargit et s'allonge.

L'extrémité de l'anse est alors fixée sur le col du «ᶜabâr» entre les lignes tracées précédemment. Le contact est assuré par pression du pouce. L'anse est alors tournée vers le bas, pendant que la main gauche retient la courbe. Le potier, à ce moment, glisse son pouce droit sur l'anse, pour y imprimer une sorte de gorge dans le sens de la longueur.

L'extrémité libre est fixée sur la panse de la poterie. L'excès de terre est enlevé et le contact régularisé, au moyen des pouces.

La deuxième anse est placée de la même façon; l'aplomb de ces anses est vérifié et corrigé, si besoin est; la pièce est mise au séchoir en attendant le tournassage.

Cette méthode de fabrication des anses est généralement adoptée par les potiers qui ne cherchent pas une grande régularité dans les anses ou qui ne sont point préoccupés de leur grande résistance (9).

2. La seconde méthode, que pratiquent les artisans soucieux de leur bonne renommée, consiste à préparer les anses à l'aide du tour.

A partir d'un pain d'argile, le tourneur délimite un cylindre creux. Au moyen d'une épine, tandis qu'il continue à imprimer un mouvement giratoire à la pâte, il détache de ce cylindre autant d'anneaux qu'il y a d'anses à placer. Les anneaux sont coupés et ouverts, puis mis à plat sur un plateau. La pose se fait de la même façon que précédemment.

3. Quelques potiers confectionnent les anses à la filière (10), ce qui leur permet d'obtenir des anses très régulières et rapidement faites.

(8) Il ne faut point trop attendre, sous peine de voir les anses mal adhérer au récipient ou se décoller. Sur l'ensevage des petites poteries, cpz avec Nabeul, en *Potiers de Nabeul,* p. 41-42.

Ces pièces en cours d'achèvement portent le nom général de «šgol».

(9) L'étirage de l'argile, en effet, enlève à la terre beaucoup de cohésion; et, du fait même, une anse façonnée à partir d'un colombin trop étiré risque de ne point résister, lors de l'utilisation de la poterie.

(10) L'ancien amine des potiers, Si Mohamed el Ghoul, avait rapporté de Sèvres, en 1940, l'usage de la filière pour la confection des anses.

Dans une plaque d'acier ou de cuivre, on découpe le profil désiré, en prévoyant une épaisseur un peu plus forte que celle que l'on souhaite donner à l'anse, à cause du retrait de la terre.

Le tournassage

L'artisan va donner au «cabâr» sa forme définitive. Dès que les anses permettent de faire subir à la poterie diverses manipulations, celle-ci est reprise sur le tour pour régulariser les épaisseurs.

On fixe sur le tour, le disque, dit «gâleb et-tešgîr», avec un peu d'argile. Sur ce disque, on place la pièce, le goulot en bas *(fig. V.3E)*. A l'aide d'un tournassin, formé d'une lame de métal, «mḫarṭa», on enlève l'argile en excédent, du fond et des parois. De temps en temps, l'artisan vérifie l'épaisseur, en tapotant la pièce du doigt *(fig. V.3F)*.

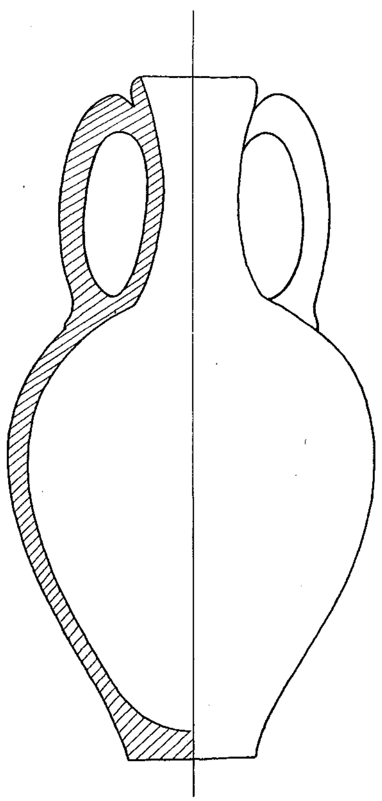
Le tournassin est tenu à deux mains et le potier emploie tantôt l'une, tantôt l'autre de ses extrémités (11).

Une dernière finition lui permet d'effacer avec la paume de la main les traces de l'instrument. Le «cabâr» est alors terminé et prêt pour la cuisson (12).

cAbîra ou **Darjiya**

C'est la même méthode de fabrication que le «cabâr». Un pain d'argile donne deux «cabîra» *(fig. V.4)*.

Fig. V.4 «cabîra tûnsi».



(suite note 10)

Ce profil, tenu à la main, est gratté rapidement sur une motte d'argile : il y laisse un sillon et, au milieu du sillon, un léger colombin de terre qu'il suffit d'enlever et de placer comme anse. Cette méthode donne des anses régulières et très rapidement faites.

(11) La technique du tournassage est analogue à celle que nous avons décrite pour les artisans nabeuliens, *Potiers de Nabeul,* p. 43-44.

(12) Pour les pièces suivantes, nous n'indiquerons que le titre des opérations de montage et seules, seront précisées les phases qui diffèrent d'une pièce à l'autre ou les nouvelles techniques employées.

On trouvera, au chapitre XI, quelques notations folkloriques au sujet de ces différents ustensiles.

Rwâbi

Même méthode de fabrication que le «cabâr». Mais le tourneur monte le goulot de cette pièce en même temps que la panse «gerba», car le goulot très court ne risque pas de faire affaisser l'ébauche.

La poterie est pourvue à sa base d'un «ḥâfer», sorte d'évidement qui lui permet de mieux se tenir d'aplomb sur un sol dur. Cet évidement est creusé au moment du tournassage à l'aide d'un tournassin qui plonge dans le fond de la pièce en mouvement *(fig. V.3F)*.

Ḫammâri

Même technique que le «rwâbi». Ces pièces sont pourvues d'une base.

Jeddîwa maṭlug

Même technique de fabrication que le «cabâr». Ces poteries sont aussi pourvues d'un «ḥâfer». On l'appelle aussi «Jeddîwa msarraḥ» *(fig. V.5)*.

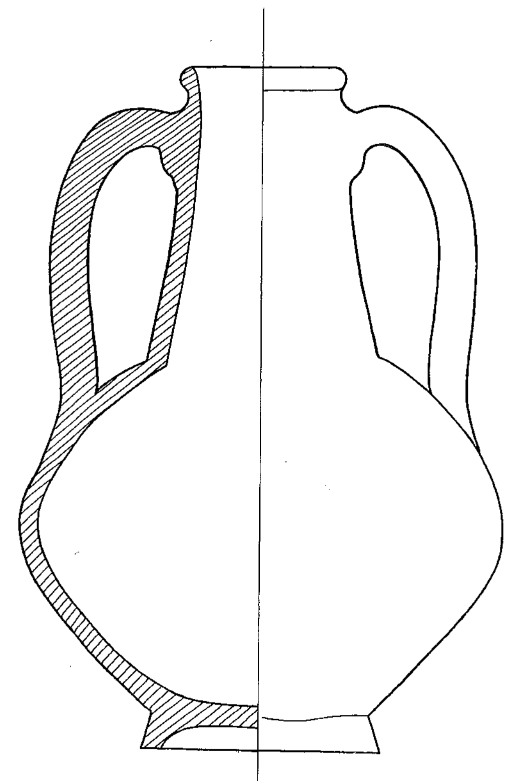


Fig. V.5 «jeddîwa msarraḥ» («matlûg»).

Šerbîya

Même technique de fabrication que le «^{c}abâr». Mais la panse «gerba» est complètement fermée à l'emplacement du goulot. Les trous du filtre, «šbek», sont percés avec le «ṣâna^{c}», après tournassage du fond. Cette pièce est pourvue d'une base *(fig. V.6)*.

Brîq

Même technique de fabrication que la «šerbîya». Le petit bec verseur «nabbûba», est tourné à part, en même temps que l'anse et placé à l'opposé de cette anse. Le conduit qui fait communiquer l'intérieur de la «gerba», avec le canal du bec verseur est percé avant la pose de ce dernier, au moyen de l'instrument, dit «ṣâna^{c}». Cette pièce est pourvue d'une base *(fig. V.7)*.

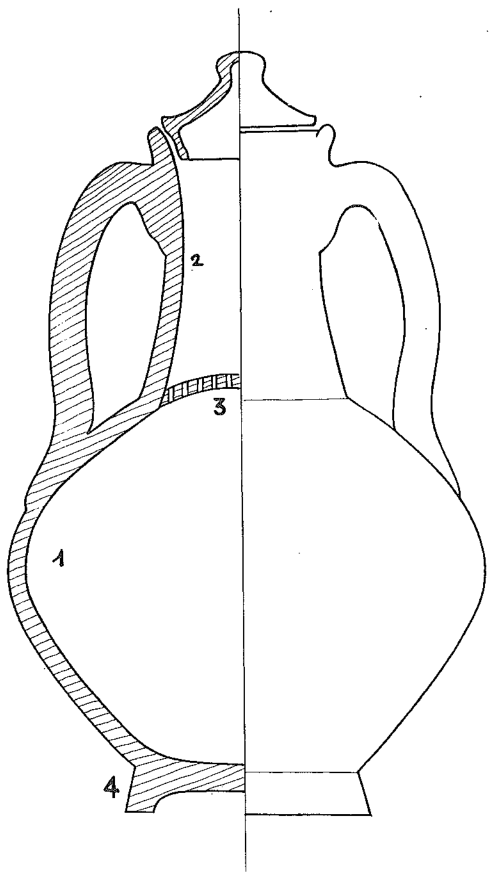


Fig. V.6 «šarbîya bel-ġṭâ»

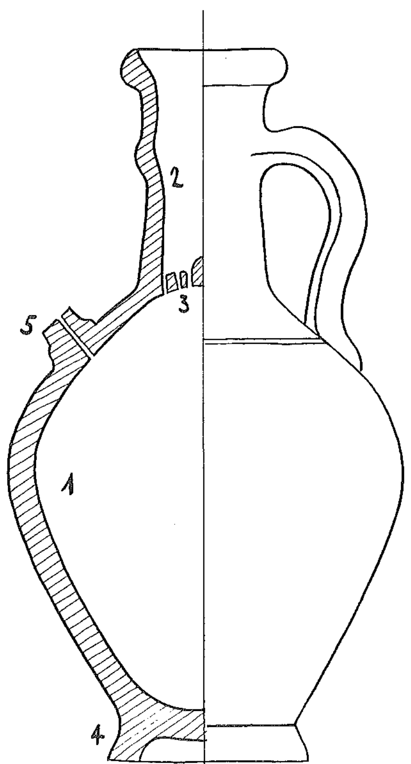


Fig. V.7 «brîq».

Buqâl

Même méthode de fabrication que la «šerbîya».

Gabbûja

Même méthode de fabrication que le «rwâbi»; mais cette pièce ne comporte pas de base.

Barrâda

Même méthode de fabrication que la poterie, dite «jeddîwa»; cette pièce ne comporte pas de base spéciale. Elle est assez souvent pourvue d'un filtre *(fig. V.8)*.

Dâgra

La panse a une forme particulière *(fig. V.9.10.11)*. On pose ensuite les anses. Le fond est tournassé de manière à aménager un support.

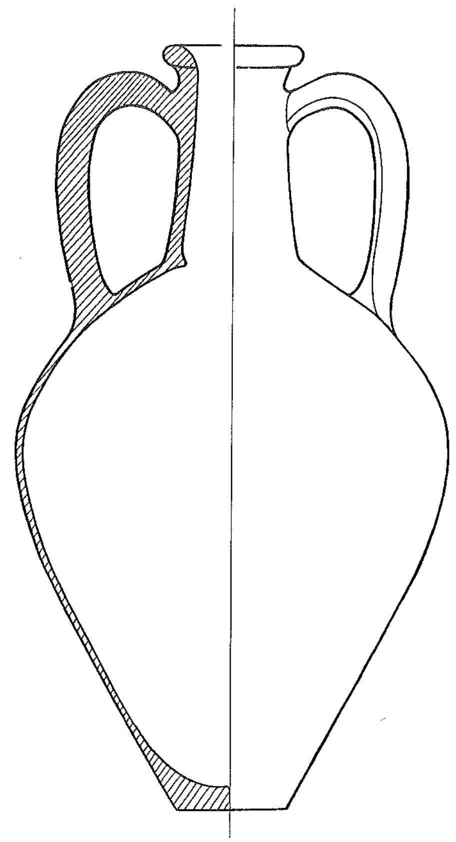


Fig. V.8 «berrâda kbîra bu kerš».

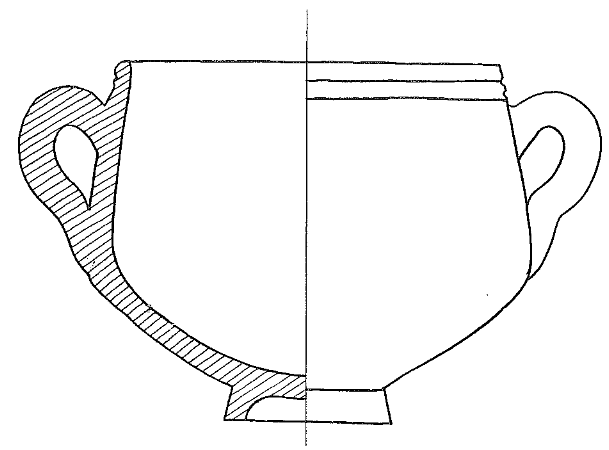


Fig. V.9 «dâgra». Noter la forme du support.

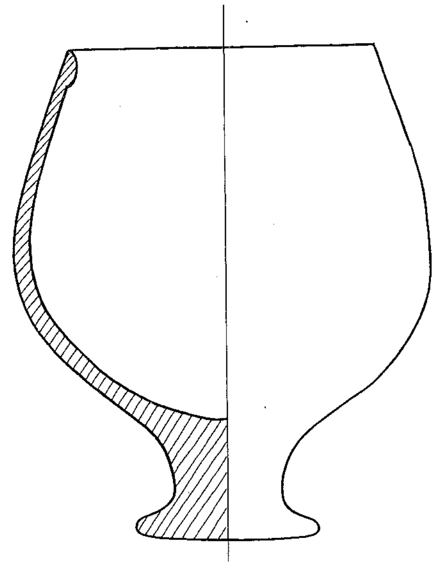


Fig. V.10 «dâgra mta^c ^cares».

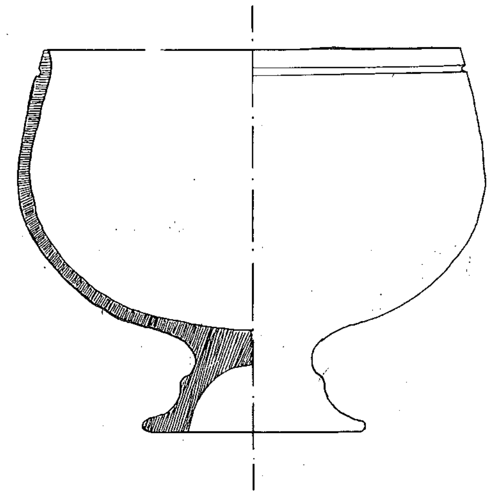


Fig. V.11 «dâgra».

Meṯred

On confectionne l'ébauche en forme de coupe, de manière à donner le profil approprié, puisque ce plat doit servir à mettre des gâteaux, voire du couscous. On laisse sécher l'ébauche. On la place ensuite sur un disque en terre «gâleb» pour le tournassage du fond et la pose du pied, que l'on a préparé à l'avance, comme s'il s'agissait d'un goulot de «^cabâr»: ce pied est en effet tourné de la même façon que le goulot de ces poteries.

Sûdi

On confectionne une ébauche du profil de cette pièce. Les bords destinés à former l'ouverture sont pliés soit en dedans, soit en dehors (cf. infra, sub «maḥbès»). Il n'y a pas de tournassage *(fig. V.12)*.

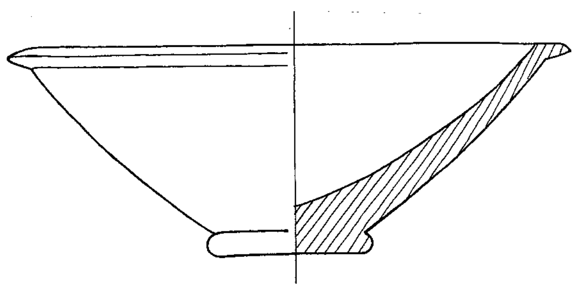


Fig. V.12 «sûdî kbîr».

Keskês

On confectionne l'ébauche, sur laquelle on trace une ligne à l'endroit où commenceront les trous. On double, par pliage, les bords de l'ouverture. La pièce est mise à sécher. On pose les anses. Vient ensuite le tournassage et le perçage des trous au moyen de l'instrument dit «ṣâna^c», pendant que la pièce tourne lentement sur le tour. Ce perçage se fait à partir de la ligne tracée et en allant en spirale jusqu'au sommet *(fig. V.13)*.

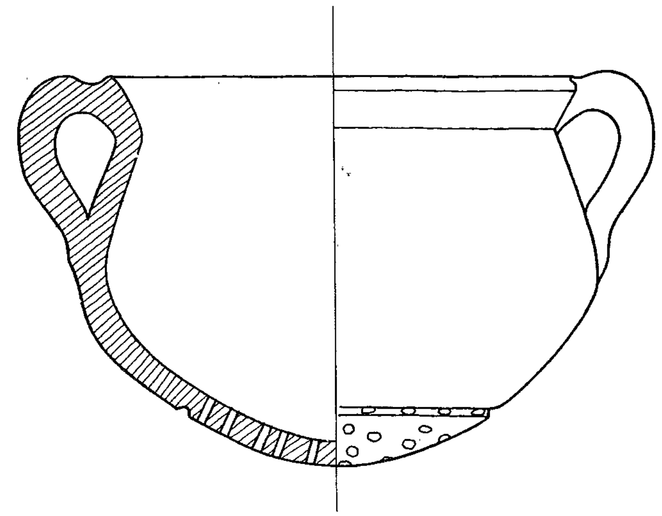


Fig. V.13 «keskês».

Keskês bu rûḥîn

Même méthode de fabrication que pour le «mešreb mšebbek» (cf. infra). Le petit couvercle intérieur se monte à part *(fig. V.14)*.

Ṣaḥfa

On confectionne cette poterie de la même façon que le «meṯred». Au tournassage, on creuse un support. Cette pièce ne comporte pas de pied *(fig. V.15)*.

Mešreb mšebbek

On confectionne une ébauche de profil approprié. On la ferme comme pour le montage de la «šerbîya». On pose ensuite le goulot comme pour cette poterie, en lui donnant le profil exact. Vient l'ensevage. Lors du tournassage, on réserve un petit support. Le filtre est percé au moyen du tournassin et du canif *(fig. V.16)*.

Duraq

Même méthode de fabrication que la «šerbîya». Ces pièces possèdent un support. Le «duraq» est livré avec ou sans filtre, selon le désir des clients.

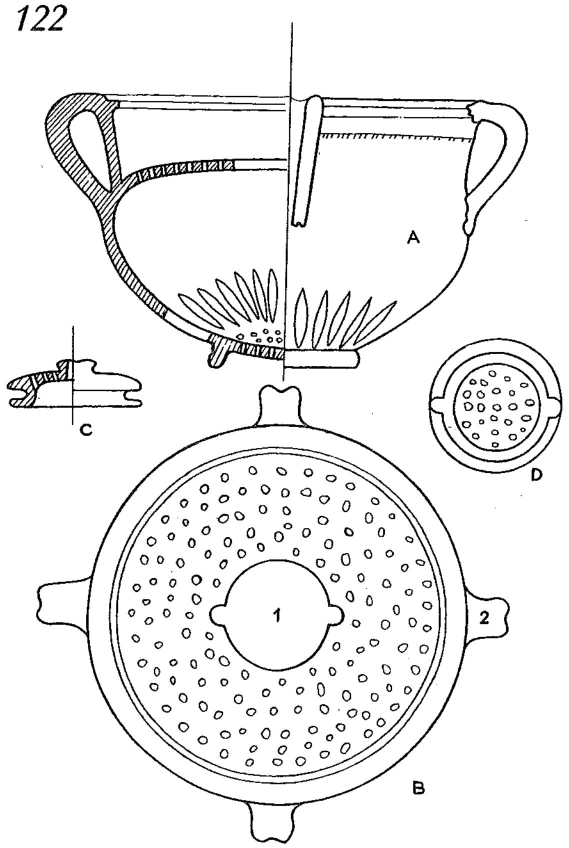


Fig. V.14 «keskês bu rûḥîn». A. coupe B. plan 1. emplacement du couvercle, 2. anses C. coupe du couvercle D. couvercle vu par dessous.

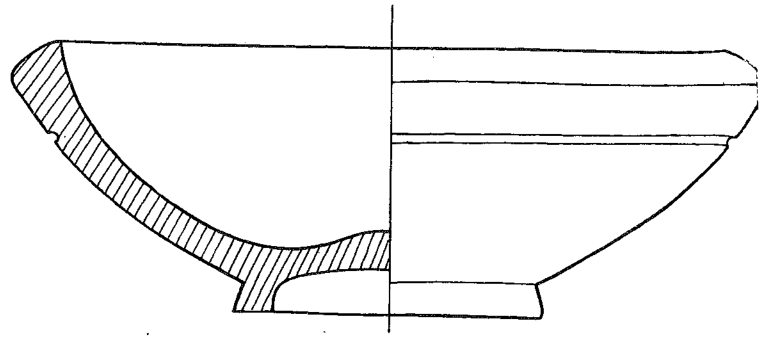


Fig. V.15 «ṣaḥfa («ṭobsi»).

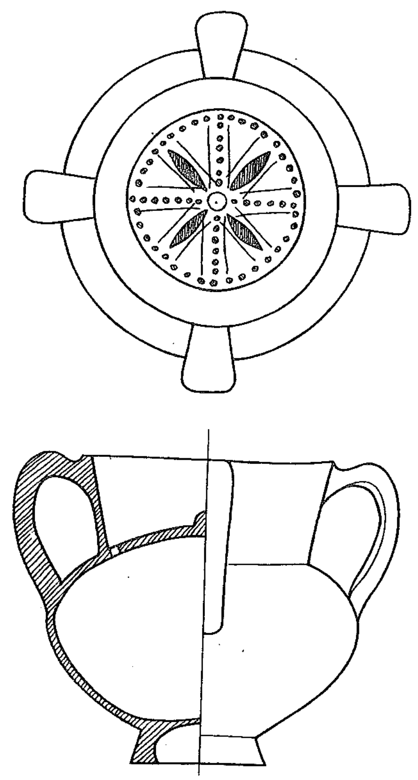


Fig. V.16 «mešreb mšebbek». En haut, vue de dessus montrant le filtre.

Kursi mtaᶜ jeddîwa

A partir d'un pain d'argile, «ṭeyya», le tourneur tire le profil définitif de la pièce. Le trou qui fait communiquer la partie centrale avec la cuvette est percé avec le doigt.

Ce support indépendant s'exécute aussi à partir d'une balle de pâte placée sur un disque, dit «gâleb maᶜjnet el ḥarrâša». Cette dernière technique est meilleure : elle donne des pièces

mieux équilibrées : la coupe à la ficelle, en effet, sur le pain d'argile, n'est pas toujours perpendiculaire à l'axe de la pièce, ce qui risque ensuite de faire pencher la poterie que l'on posera sur ce support *(fig. V.17)*.

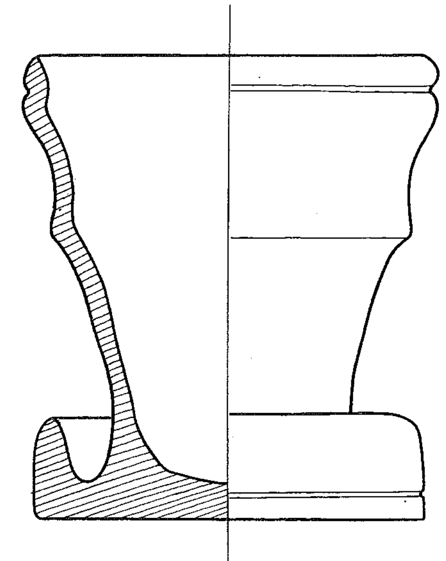


Fig. V.17 «kurši».

Ġṭâ

A partir d'un pain d'argile, le tourneur tire le profil désiré. La forme intérieure du dessous de la pierre sera obtenue par tournage *(cf. fig. V. 27)*.

Ḥalgûm

On monte l'argile en cylindre. Le tourneur s'arrête de tourner, quand il a formé un cylindre de dimension appropriée. Le tournassage donne la forme exacte de l'extrémité du tuyau, qui est sans rebords *(fig. V.18)*. Une variété, le «ḥalgûm bû rokba» se fait au moyen de deux tuyaux ordinaires, coupés en biseau avant séchage complet et soudés à l'argile avec les doigts *(fig. V.19)*.

Ṭâjîn, Bormat el-ᶜAïd, Zellâbi

Le tourneur s'arrête quand l'ébauche a atteint le profil ordinaire. Un simple tournassage termine les pièces *(fig. V.20)*.

Majemra

A partir d'un pain d'argile, le potier tire directement le profil de la pièce. Sur le bord de l'ouverture, il creuse une gorge «ḥalḥâl», à l'aide de son index. Pendant que la pièce tourne lentement, il pince régulièrement les bords de cette gorge entre deux doigts, afin d'y former le motif ornemental *(fig. V.21)*.

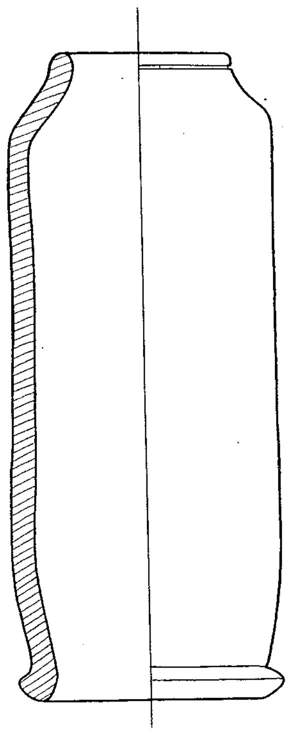


Fig. V.18 «ḥalgûm».

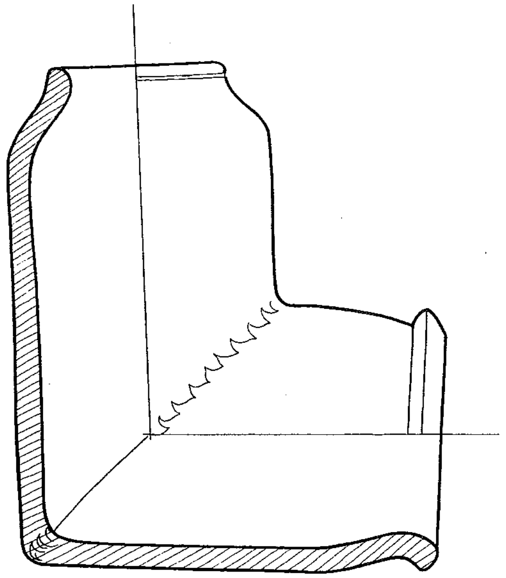


Fig. V.19 «ḥalgûm bu rokba».

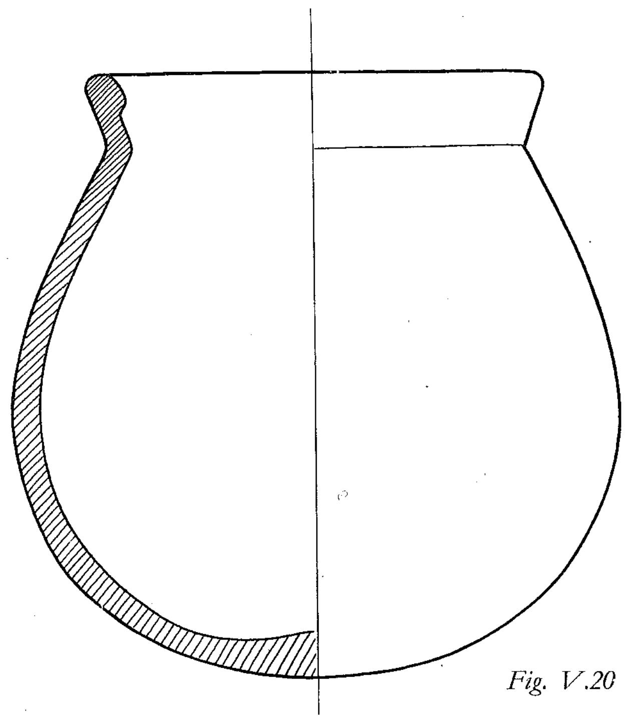


Fig. V.20 «zellâbi».

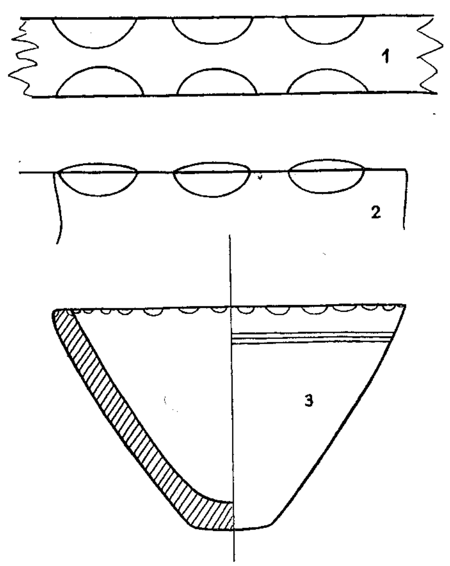
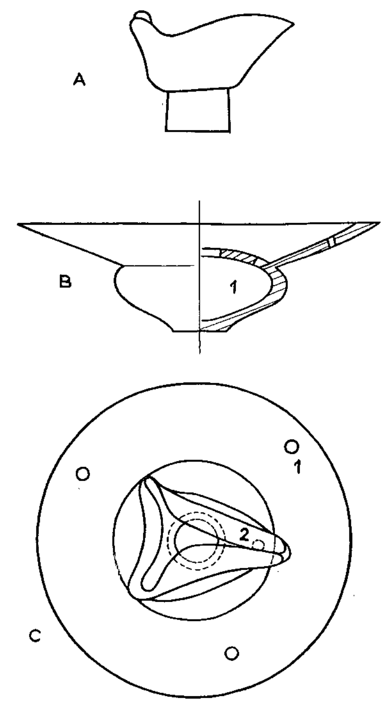


Fig. V.21 «majemra».
1. bordure vue de dessus
2. bordure vue de face
3. coupe

Moṣbâḥ el maᶜṣra

Dans cette *lampe de pressoir,* le pot à huile est tourné directement à partir du pain d'argile. Le bec est moulé à la main et ajusté, ainsi que l'anse *(fig. V.23)*.



A tête de lampe. Bec amovible.

B réservoir. On remarquera en (1) que le réservoir ne communique pas avec le bec. Il sert de réserve d'huile; grâce à ses larges bords, il peut recevoir le trop plein du bec

C Vue en plan de l'ensemble. *1* trous pour fixer la cordelette de suspension. *2* trous par où se déverse l'huile en excédent.

Fig. V.23 Lampe à huile des ateliers de Guellala

Ṭâṣa

Le profil est tiré directement de la «ṭeyya». Mais il n'y a pas de tournassage.

Ḥaddûg

C'est la même méthode de fabrication que le «rwâbi». Pas de tournassage. Le fond de cette pièce est volontairement laissé très épais pour qu'elle puisse s'enfoncer dans l'eau *(fig. V.24.25)*.

Karkar

Le profil est tiré directement de la «ṭeyya», du pain d'argile. Il n'y a pas de tournassage. Le potier égalise la section avec les doigts, dès qu'il l'a coupée de la «ṭeyya» *(fig. V.26)*.

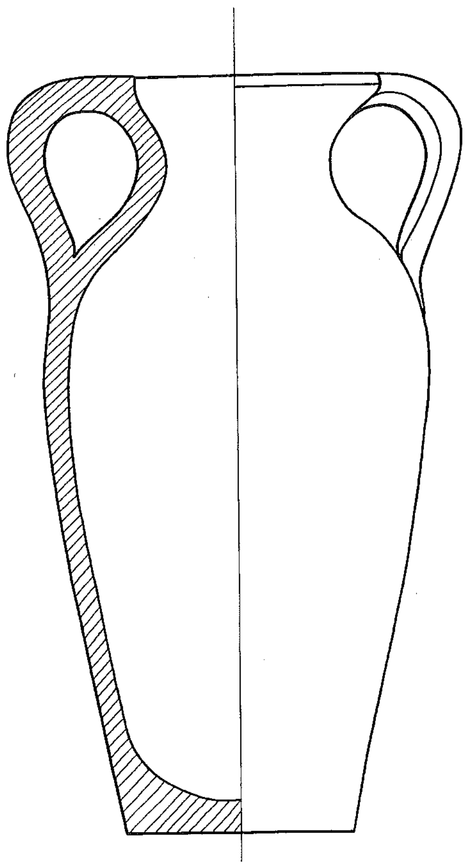


Fig. V.25 «gorrâf» sans anses.

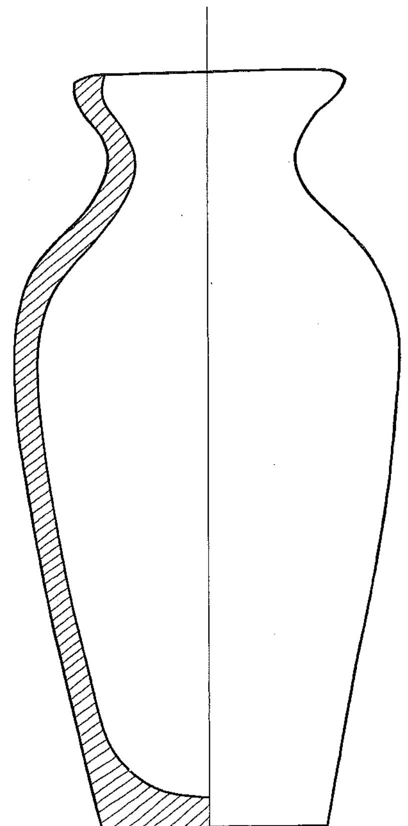


Fig. V.24 «gorrâf el-mâjen».

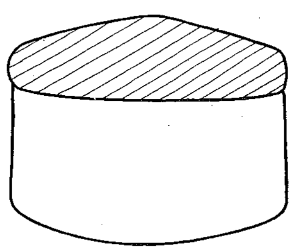


Fig. V.26 . «kerkêr».

*
**

Toutes les pièces décrites ci-dessus sont extraites à partir d'un pain d'argile, plus ou moins important. Les pièces suivantes sont fabriquées sur le «gâleb maᶜjnet el-ḥarrâša». C'est un disque, que l'on fixe sur la girelle du tour à l'aide d'une couronne d'argile, en faisant tout pour le bien centrer. On le saupoudre de chaux éteinte ou de cendres pour éviter une adhérence trop forte de la balle de terre qui sera posée dessus.

Maḥbès kbîr ḥarrâša

La balle de terre est écrasée sur le disque avec la paume de la main, jusqu'à obtenir une épaisseur convenable. Cette galette ainsi formée s'appelle «kesra», par analogie avec la galette de semoule de blé ou d'orge. Elle est destinée à former le fond des pièces *(fig. V.22A.B)*.

On tourne à part une «gaṭᶜa» spéciale, en forme de bol à parois très épaisses et munie d'une gorge «ḥalḥâl» *(fig. V.22C)*. Cette pièce, détachée du pain d'argile est percée avec le doigt, comme pour les goulots du «ᶜabâr» *(fig. V.22D)*. On la retourne et on la fixe sur la «kesra». Le potier tourne alors cette masse pour lui donner le profil voulu. Avec ses doigts, il s'assure d'une adhérence complète du bas du «ḥalḥâl» avec les bords de la galette d'argile *(fig. V.22E)*. Il fait ensuite monter les parois de la «gaṭᶜa». Il amincit les bords de l'ouverture en les pressant doucement entre l'index et le médius et, en continuant à imprimer au tour un mouvement giratoire, il replie les bords. soit en dedans, soit en dehors, à son gré, afin de les doubler et de donner plus de solidité à la pièce *(fig. V.22F)*. Il s'assure que ce pli n'a pas de

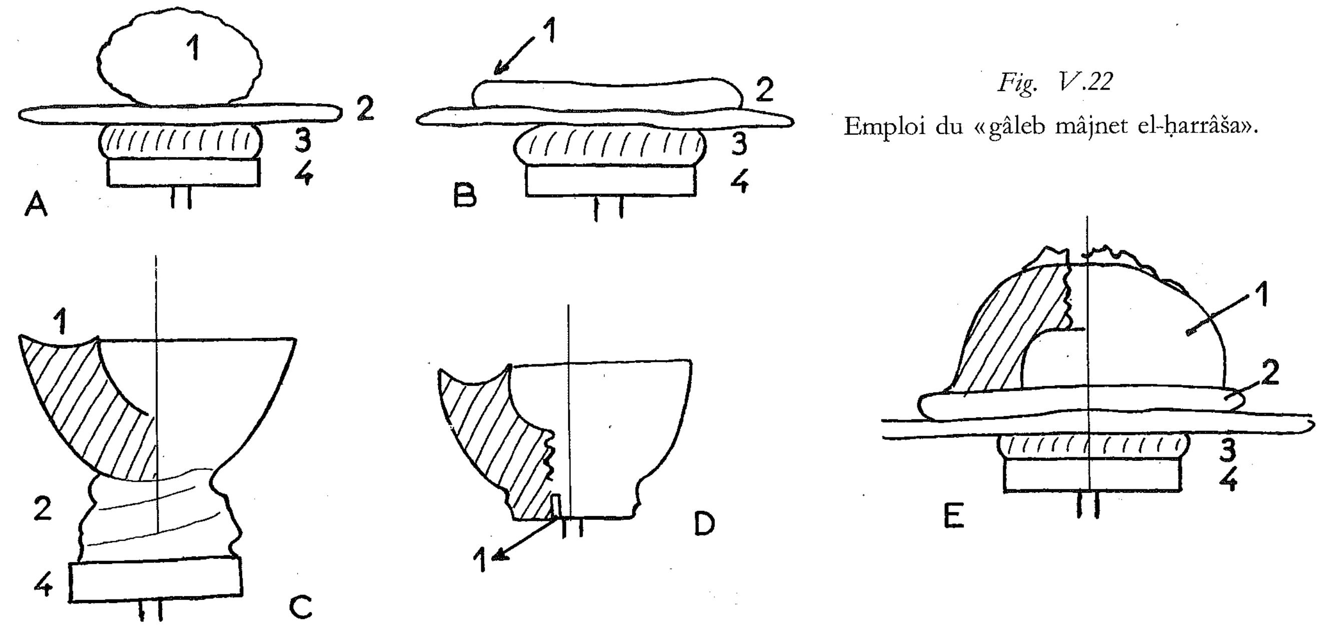


Fig. V.22
Emploi du «gâleb mâjnet el-ḥarrâša».

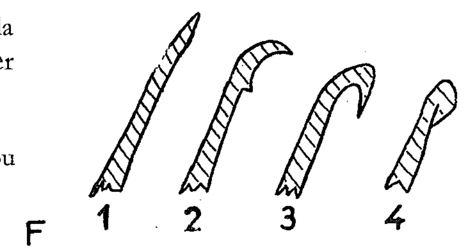
A motte d'argile posée sur le disque. *1* motte. *2* disque. *3* motte d'argile de maintien. *4* girelle de tour.

C confection d'une «gaṭᶜa» pour le «maḥbès. *1* gorge («ḥalḥâl») *2* motte d'argile. *3* girelle de tour.

B direction de la pression de la paume de la main, pour former la «kešra».

D «gaṭᶜa» pour «maḥbès». *1* trou percé avec le doigt.

E la «gaṭᶜa» (1) est renversée sur le disque (2).



F phases de montage des bords.

«manques», en pressant l'argile entre la paume de la main gauche et les doigts de la main droi-
Ainsi donne-t-il le profil définitif à sa pièce; puis il trace avec le roseau ou le peigne quelques lignes aux deux-tiers de la hauteur. A l'aide de la pointe du tournassin, il décolle le pourtour du pied de la pièce. Le «maḥbès» est terminé : il n'y a pas de tournassage.

Maᶜjna ḥarrâša
Même technique de fabrication que pour le «maḥbès».

***

Il semble superflu de donner tous les détails de la confection d'autres pièces, ni mên... d'exposer tous les gestes et façons de montage des potiers. Le corpus suivant mettra en lumière quelques détails qui n'ont pas trouvé place dans la description des techniques de fabrication.

***

Nomenclature de la poterie ḥarrâša

Les unités de référence

Cette poterie a pour unité de vente le «šokk». C'est, de principe, un ensemble de 25 pièces, mais la tradition veut que l'on donne 26 poteries pour 25, afin de suppléer à une «casse» éventuelle (13).

L'unité comprend un nombre plus ou moins important de pièces, selon les dimensions ou le temps requis pour les façonner.

Aussi cette unité de référence détermine-t-elle :

1. Le temps de travail : un bon potier et son aide sont censés fabriquer 50 «šokk» en trois jours moyens.
2. Le temps de séchage des pièces : de 20 à 45 jours, selon la saison.
3. La capacité du four.
4. La durée de la cuisson. On calcule ordinairement cette durée sur le temps de cuisson de la plus grande pièce enfournée et sur la capacité du four :
   — Pour un grand four, on estime qu'il faut quatre jours et trois nuits.
   — Pour un petit four, deux jours et une nuit.
5. Le prix de vente.
6. Les modalités de vente en gros.

N.B. — Il arrivera dans la nomenclature que nous précisions que la pièce n'est faite que sur commande. Il va de soi, dans ce cas, que le nombre de pièces confectionnées par rapport à l'unité de référence n'est donné qu'à titre de comparaison pour évaluer le travail, la durée du séchage, le temps de cuisson, etc.

Les capacités des pièces décrites ne sont indiquées qu'approximativement.

On trouvera au glossaire l'explication des termes employés pour désigner ces diverses poteries.

Cette liste ne comprend que les objets de fabrication courante, à l'exclusion des pièces de fabrication ancienne ou de fabrication particulière : objets de culte, commandes spéciales pour le bâtiment, etc., qui font l'objet d'une étude particulière.

(13) Le groupement par vingt cinq pièces est un procédé de vente assez fréquent. On le rencontre également pour les palmes, lorsqu'ils s'agit des «jrîd», destinés à constituer les chemins de capture des pêcheries fixes, dans le Golfe de Gabès.

Les principales poteries

1. **ᶜabâr tunsi/elaᶜbar en-tûnes**
Usage : contenant à eau.
Capacité : les pièces anciennes étaient faites pour contenir 10 litres; actuellement on les prévoit pour 12 litres. Faut-il attribuer ce changement de capacité au fait que les tarifs municipaux comptant toujours le «ᶜabâr» pour 10 litres, on a avantage à utiliser un récipient de plus grande capacité ?
Unité : 4 au «šokk».
Technique : se monte en 4 temps. Comporte 2 anses attachées au goulot. *(Ph. V.2 et fig. V.4).*
(Ph. V.2 et fig. V.4).

---

2. **ᶜabâr tarrâgi**
Usage : contenant à eau ou à huile.
Capacité : 8 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : sensiblement la même que celle du «ᶜabâr tunsi». Cette pièce est un peu plus petite. Le fond est pointu, mais est pourvu d'un petit support, comme les gargoulettes. Ce «ḥâfer» est en forme de couronne, assez large pour donner une assise suffisante à la poterie. Se monte en 4 fois.
(Ph. V.2).

---

3. **ᶜabîra/taᶜbart**
Usage : contenant à eau, à huile, voire à beurre et *smen*.
Capacité : 5 à 6 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : la même que celle du «ᶜabâr».
(Ph. V.2).

---

4. **Rwâbi/arrwabi n-esmen**
Usage : contenant à eau et surtout à lait caillé. Sert à faire cailler le lait.
Capacité : 10 à 12 litres.
Unité : 4 au «šokk».
Technique : cette poterie se monte en 3 fois; elle n'a pas de goulot et ne comporte qu'un renflement peu accusé. 2 anses sont attachées sur la panse. On ne fabrique ce récipient qu'au printemps.
(Ph. V.2).

---

5. **Ḫammâri kbîr/aḫammari d-ameqqar**
Usage : récipient à faire cailler le lait ou à contenir le lait aigri, le *lben*.
Capacité : 5 à 6 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : se monte en 3 fois, au printemps seulement.
(Ph. V.2).

---

6. **Ḫammâri ṣġîr/aḫammari d-ameškun**
Usage : cf. n. 5.
Capacité : 2 litres.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : cf. n. 5.
(Ph. V.2).

---

7. **Jeddîwa maṭlûg/tajeddut**
Usage : contenant à eau, à huile, à goudron, etc.
Capacité : 2 litres.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : c'est une demie «ᶜabîra» (cf. n. 3). Cette pièce se monte en 4 fois; elle n'a pas de filtre à trous.
(Ph. V.3 et fig. V.5).

---

8. **Šerbîya/tajeddut n-waman**
Usage : contenant à eau.
Capacité : 2 litres.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : se monte en 4 fois. Il faut aussi faire le perçage des trous. La pièce est pourvue d'un filtre.
(Ph. V.3 et fig. V.6).

---

9. **Brîq kbîr/abriq ameqqar**
Usage : récipient pour les ablutions rituelles.
Capacité : 4 à 5 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk» (par comparaison).
Technique : se monte en 5 fois. Mais ne s'exécute que sur commande. Ce vase possède une seule anse. Il est pourvu d'un petit bec verseur, «nabbûba/tanaboubt.
(Ph. V.3 et fig. V.7).

---

10. **Brîq ᶜayâdi**
Usage : récipient utilisé lors de la «Grande Fête», «ᶜid kbîr», pour laver la tête et les pattes de la victime sacrifiée à cette occasion. Sert ensuite à l'usage domestique.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : se monte de la même façon que le «brîq kbîr». Est-ce à cause de son emploi spécial qu'on le vend relativement plus cher que sa valeur normale ?
(Ph. V.3).

---

11. **Brîq ṣġîr**
Usage : utilisé aussi bien pour les ablutions du Croyant que pour le lavage de la maison.
Capacité : 2 litres.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : c'est la même que pour le «brîq kbîr». La pièce se fait en 4 fois. Il faut aussi y ajouter le perçage des trous du filtre.
(Ph. V.3).

---

12. **Bugâl/tabuqqalt n-waman**
Usage : récipient utilisé par les petits enfants pour le transport de l'eau aux champs, au kouttâb, etc.
Capacité : ½ litre.
Unité : 12 pièces au «šokk».
Technique : se monte en 5 fois, de la même façon que la «šerbîya»; mais en plus petit.
(Ph. V.3).

---

13. **Gabbûja/tagabbujt**. Le nom véritable est **ḥalbîya.**
Usages : ce petit récipient se pose sur une grande amphore, du type «zîr», pour y puiser l'eau. On s'en sert de tasse à boire. Est aussi utilisé pour le lait caillé et les fromages.
Capacité : ½ litre.
Unité : 12 pièces au «šokk».
Technique : se monte en 3 fois. Ne comporte pas de goulot. N'est jamais émaillé.

---

14. **Barrâda kbîra bu kerš/taberrat ensetta**
Usage : récipient à eau et à huile.
Capacité : 6 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : se fait en 4 fois. Comporte 2 anses et un étroit goulot. Remplace assez souvent le récipient dit «ᶜabîra».
(fig. V.8).

---

15. **Barrâda kbîra twîla,** dite aussi **bu ḫamsa**
Cf. la pièce précédente, dont elle ne diffère que par sa forme allongée.

---

16. **Barrâda ṣġîra bu kerš,** dite aussi **ṯmâniya**
Usage : récipient à eau et à huile.
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : se fait en 4 fois. Comporte 2 anses. Aurait remplacé la pièce dite «jeddîwa». Cette poterie semble assez rare.

---

17. **Barrâda ṣġîra ṭwîla**
Cf. la pièce précédente, dont elle ne diffère que par sa forme plus allongée. Le modèle en est courant.

---

18. **Maḥbès kbîr ḥarrâša**
Usage : récipient à farine. Sert aussi de cuvette et en a tous les usages.
Capacité : 6 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : se monte en une fois.

---

19. **Maḥbès ṣġîr ḥarrâša**
Usage : cf. pièce précédente.
Capacité : 3 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : cf. la pièce précédente.

---

20. **Moḥfîya** ou **dâgra/tdagerṯ**
Usage : récipient utilisé pour le transport de la nourriture dans les champs, à l'atelier ou ailleurs, pour *une seule* personne.
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : se fait en 3 fois. On le fabrique souvent au moment de la récolte des dattes. Il comporte 2 anses. Se vend toujours avec un couvercle.
(Fig. V.9).

---

21. **Dâgra ᶜabidîya/tdagerṯ**
Usage : comme la pièce n. 20.
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 6 poteries au «šokk».
Technique : plus basse de forme; plus plate que la «dâgra» précédente. Ne comporte pas d'anses. Se monte en 2 fois; est toujours vendue avec un couvercle.

22a. **Dâgra bu ṯmânya**
Capacité : $\frac{3}{4}$ de litre.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : cf. n. 21. La pièce comporte toujours un couvercle.
(Fig. V.9).

22b. **Dâgra bu ṯnâš**
Capacité : un peu moins d'un $\frac{1}{2}$ litre.
Unité : 12 pièces au «šokk».
Technique : cf. n. 21 et 22a. Pièce rare.

---

23. **Dâgra kbîra bu arbaᶜ ᶜarâwi**
Usage : semble n'être utilisée que par les gens de Zarzis, pour la semoule et le blé.
Capacité : variable.
Unité : quelle que soit la dimension, on estime qu'il faut 2 poteries pour faire un «šokk».
Technique : cette pièce se monte en 2 fois. Elle comporte 4 anses. Le couvercle ne se livre que s'il est demandé. On confie parfois cette poterie aux spécialistes de l'émaillage pour l'émailler en jaune ou en vert.
N.B. — Les figures V. 10. 11 reproduisent d'autres formes de «dâgra».

---

24. **Maᶜjna ḥarrâša/timaᶜjent**
Usage : plat pour la nourriture de trois ou quatre personnes, dans lequel on puise directement.
Capacité : 3 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : se monte en une fois. Même forme que les «maᶜjna» des poteries du type «jeffây».

---

25. **Meṯred kbîr/timeṯrett tameqqart**
Usage : plat à servir la nourriture ou les friandises.
Capacité : 4 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk» (par comparaison).
Technique : cette coupe avec pied se monte en 2 fois : le pied est posé au moment du tournassage. Cette pièce ne s'exécute que sur commande.

---

26. **Metred ṣġîr/elmetret ameškun**
Usage : cf. la pièce précédente n. 25.
Capacité : 2 litres.
Unité : 8 pièces au «šokk», par comparaison.
Technique : cf. pièce précédente. Ne s'exécute que sur commande.

---

27. **Sûdi kbîr**
Usage : récipient à piler le piment, le poivre, le sel, etc.
Capacité : 3 litres.
Unité : 10 pièces au «šokk».
Technique : se fait en une seule fois comme la «ma^{c}jna ḥarrâša».
(Fig. V.12).

---

28. **Sûdi kbîr ^{c}ayâdi**
Pièce absolument identique à la précédente (n. 27). Ne s'achèterait que pour l'Aïd Kebir, afin d'y piler le sel pour la cuisson et l'assaisonnement de la victime et du *qaddîd* (morceaux destinés au séchage et au boucanage).
Comme le «brîq» acheté en même temps, il faut que ces objets soient neufs et qu'ils soient, selon la coutume, en nombre égal à celui des animaux égorgés.

---

29. **Sûdi el-^{c}ers**
Usage : mortier à piler les essences et les divers produits entrant en combinaison dans les fards de la mariée.
Capacité : ½ litre.
Technique : ne se fait que sur commande.

---

29 bis. Il existe un «sûdi» plus grand (capacité : un litre) servant de mortier à piler le tabac et le takrouri. Cette pièce ne se fait que sur commande.

---

30. **Keskês ^{c}arrâsi**
Usage : couscoussier : récipient à faire cuire à la vapeur le couscous roulé.
Capacité : 20 à 25 litres. Ne servirait que pour les fêtes, d'où son nom.
Technique : cette pièce se monte en 3 fois. Elle comporte 4 anses. On ne l'exécute que sur commande.

---

31. **Keskês kbîr bu setta**
Usage : cf. pièce précédente.
Capacité : 5 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : se monte en 3 fois et comporte 2 anses.
(Fig. V.13).

---

32. **Keskês ṣġîr bu seba^{c}**
Usage : cf. pièce précédente.
Capacité : 3 litres et demi.
Unité : 7 pièces au «šokk».
Technique : se fait en 3 fois et comporte 2 anses.

---

33. **Keskês bu rûḥîn**
Usage : récipient à 2 étages, qui permet de faire cuire à la vapeur non seulement la semoule roulée, mais aussi les légumes et la viande.
Capacité : très variable.
Technique : se fait en 4 fois. Comporte 4 anses. Les dimensions et la capacité sont indiquées par le client. On ne l'exécute que sur commande.
N.B. — D'après les dires des anciens, cette poterie est faite à Guellala depuis très longtemps.
(Fig. V.14).

---

34. **Ṣaḥfa ġazzâli** ou **ḥaddûg/tahaduqt**
Usage : plat creux pour offrir à manger, pour contenir un liquide ou pour se rincer les doigts...
Capacité : 1 litre.
Unité : 10 pièces au «šokk».
Technique : se fait en 2 fois. Ne comporte pas d'anses; mais un rebord et un petit support.
(Fig. V.15).

---

35. **Mešreb mšebbek abyoḍ**
Usage : vase à boire.
Capacité : 1 litre et demi à 2 litres.
Unité : 8 au «šokk» (par comparaison).
Technique : se fait en 5 fois. Comporte 4 anses. Cette poterie ne s'exécute que sur commande.
(Fig. V.16).

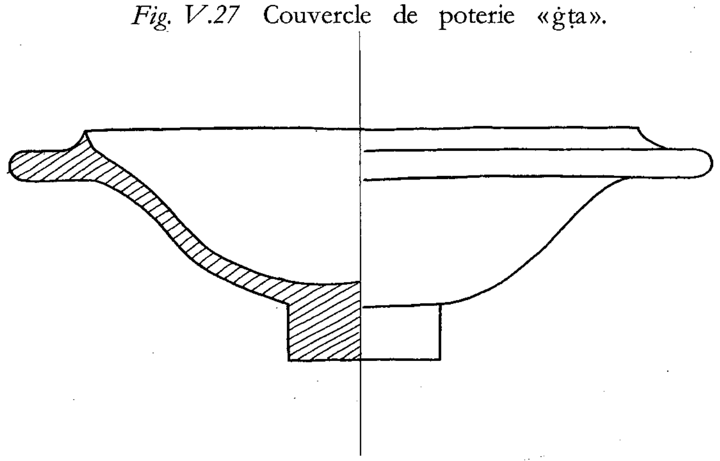
---

36. **Dûrak sbânya**
Usage : pour l'eau.
Capacité : 1 litre.
Unité : 8 au «šokk» (par comparaison).
Technique : se fait en 5 fois, sans anses, comme la «šerbîya». Se fait sur commande en gros de 100 pièces minimum. Il existe quelques variétés de «dûrak» non traditionnelles.
(Ph. V.3).

37. **Kursi**
Usage : sert de support pour la gargoulette.
Unité : les potiers estiment que 3 «kursi» valent 2 «šerbîya».
Technique : se fait en 2 fois. Ne se fait que sur commande et se livre en même temps que les «šerbîya», les «dûrak», etc., toutes poteries qui sont dépourvues de support adhérent («ḥâfer»).
(Fig. V.17 et ph. V.3).

38. **Ġṭa/amûr**
Usage : couvercles divers pour les gargoulettes ou autres poteries.
Unité : 8 à 10 au «šokk», selon les dimensions.
Technique : se fait en 2 fois; s'exécute sur commande, assorti aux autres poteries.
(Fig. V.27).

Fig. V.27 Couvercle de poterie «ġṭa».



39. **Ḥalgûm**
Usage : cet élément de tuyau entre dans les conduites.
Dimensions : variables selon l'usage.
Unité : généralement 4 au «šokk».
Technique : se monte en 2 fois. Ces poteries peuvent s'ajuster les unes aux autres, grâce à la forme particulière de leurs extrémités. Ces pièces s'exécutent sur commande en 3 dimensions (le diamètre et la longueur variant).

40. Dans toute commande, il y a quelques pièces appelées **ḥalgûm bu rokba**, c'est-à-dire des tuyaux coudés pour les angles, ainsi que des tuyaux sans gorge à leurs extrémités, qui servent de gargouilles sur les terrasses.
Le «ḥalgûm bu rokba» se fait en 3 fois.
(Fig. V.18.19).

41. **Ṭajîne el-ᶜaîd**
Usage : sert à faire cuire le foie du mouton égorgé pour la «Grande Fête».
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : cette pièce n'est livrée à la cuisson qu'une seule fois, à cause de la chaux contenue dans la terre. Elle ne comporte pas d'anses.
N.B. — A Djerba, c'est une obligation de l'acheter pour l'Aïd, en même temps que le «brîq» et le «sûdi», ainsi que la pièce suivante, la «bormat el-ᶜîd». Les potiers ne vendent pas cet ustensile : ils laissent à l'acheteur le soin de fixer son prix (14).
Avant 1940, cette pièce était payée de 0 fr 50 à 10 fr.

42. **Bormat el-ᶜîd/tbormiṯ.**
Usage : sert à faire cuire les pâtes et la viande pour le soir de l'Aïd Kebîr.
Capacité : 5 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : cette pièce comporte 3 anses. Comme la précédente (n. 41) elle n'est livrée à la cuisson qu'une seule fois.
N.B. — Comme les pièces précédentes, cette poterie s'achète pour l'Aïd Kebîr, environ vingt jours à l'avance.

(14) On comparera cette tradition avec celle des que l'on rencontre dans d'autres corps de métiers : ainsi les facteurs, lors de la Nouvelle Année. Ils ne vendent point leurs calendriers, ils les offrent, laissant à celui qui les reçoit la liberté du prix.

43. **Zellâbi/tazellabit**
Usage : vase à poser et transporter les gâteaux au miel, dits «zlâbya».
Capacité : à partir de 1 litre.
Unité : 8 pièces au «šokk».
Technique : ce récipient a la même forme que «bormat el-ᶜîd». Il se vend d'ailleurs à l'occasion de l'Aïd Kebîr.
N.B. — Les jeunes mariés sont tenus, à Djerba, d'envoyer à leurs parents et beaux-parents, pour l'Aïd el Kebîr, un ou plusieurs «zellâbi», garnis de «zlâbya». S'ils sont assez fortunés, ils remplacent ce récipient par une «bormat el-ᶜîd».
(Fig. V.20).

---

44. **Majemra ḥarrâši/timejmert**
Usage : ce récipient sert de brûle-parfums, à l'occasion de l'Aïd el Kebîr seulement.
Capacité : 1/3 de litre.
Unité : 12 pièces au «šokk».
Technique : ce vase ne comprend ni pied, ni anses, ni trous. Il épouse la forme d'un vase à fleur. Il est agrémenté d'une petite décoration, faite au peigne sur la bordure supérieure. Ce vase se fait en une fois.
(Fig. V.21).

---

45. **Moṣbâḥ mtaᶜ el-maᶜṣra**
Usage : cette lampe est utilisée pour s'éclairer dans les huileries. Elle sert aussi lors des réunions (cf. Poterie vernissée).
Capacité : de 1/3 à 1/2 litre.
Technique : cette lampe se monte en 3 fois. Les potiers la confectionnent uniquement sur commande. Elle est très souvent émaillée.
(Fig. V.23).

---

46. **Ṭâṣa/ettaṣat**
Usage : récipient utilisé comme gobelet.
Capacité : environ ¼ de litre.
Unité : 12 pièces au «šokk».
Technique : de forme semblable à celle d'un godet ordinaire, ce récipient se monte en une seule fois.

---

47. **Ḥaddûg**, dit aussi **ġorrâf el-mâjen**
Usage : récipient pour puiser l'eau dans les citernes. Son orifice est très étroit.
Capacité : de 1 litre et demi à 3 litres.
Unité : 12 pièces au «šokk» (par comparaison).
Technique : est monté en forme d'amphore, avec 2 anses. Cette pièce se fait uniquement sur commande.
(Fig. V.24.25).

---

48. **Kerkêr**
Usage : poterie utilisée comme «plomb» de pêche.
Technique : se fait en forme de petit tonneau de 5 cm de long, sur 4 cm à 5 cm de diamètre. Percé en son milieu d'un trou pour être enfilé sur la lisière du filet. Cette pièce ne se fait que sur commande.
(Fig. V.26).

---

49. **Derbûka**
Usage : cet élément en poterie sert de caisse de résonnance à l'instrument de musique à percussion, dit «derbûka», caractérisé par sa forme de vase à col long et à base renflée. Sur le fond est tendue une peau de chevreau (15).
Dimensions : Hauteur totale : 36 cm; hauteur du col : 21 cm; diamètre au fond : 17 cm, à la panse 23 cm, au col : 8 cm.
Technique : la pièce se monte en deux fois, pour éviter que la panse ne s'affaise sous le poids su col. A la différence des poteries nabeuliennes, elle est rarement vernissée.

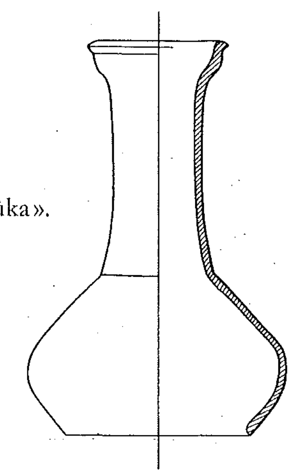


Fig. V.28 «derbûka».

---

(15) Cf. J. Revault, *Note sur les instruments traditionnels de musique populaire dans le Sud-Tunisien*, dans *Actes du VIè Congr. Int. des Sciences Anthr. et Ethnol.*, Paris, 1960, II, p. 116.

50. **Jebna**
Usage : ce petit récipient à col étroit sert à faire cailler le lait de brebis. Pour récupérer le «fromage», il faut briser le col du vase.
Dimensions : Hauteur 18 cm, diamètre 8,5 cm.
Unité : vendue par 4 pièces au «šokk».
Technique : Monté en une fois; la couche d'argile est mince. La pièce se fait au printemps. Placée dans le four la tête en bas.
(Fig. V. 29).

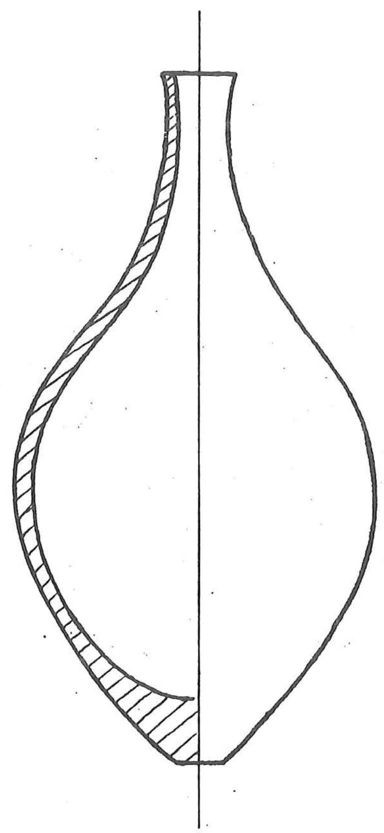
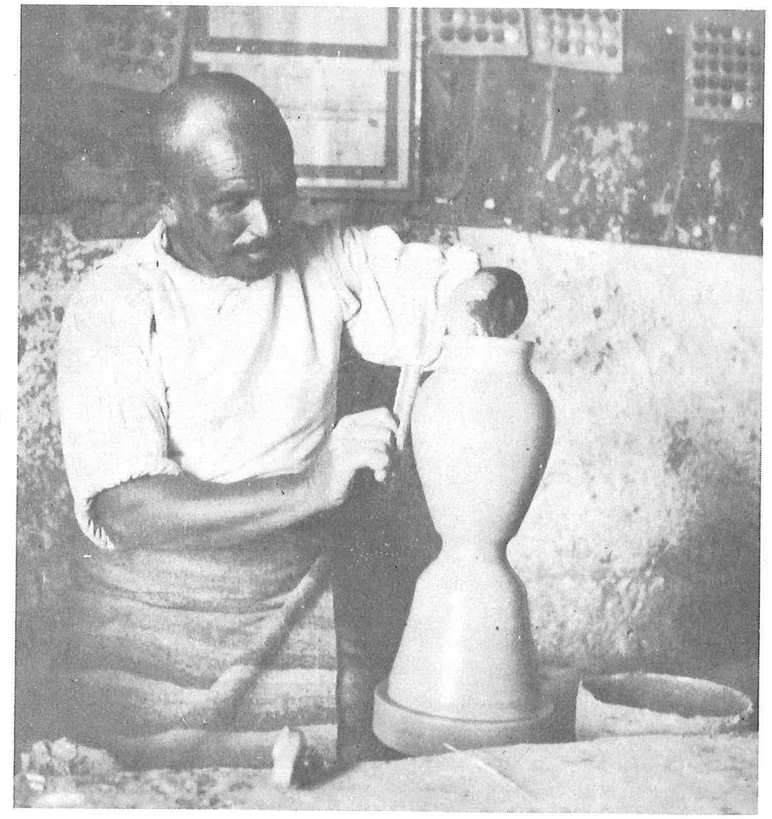


Fig. V. 29 «jebna».



Ph. V.1 Tournage d'une pièce de poterie «ḫarrâš».
A l'aide d'un roseau, le tourneur égalise l'épaisseur de la pièce.



Ph. V.2 Poteries «ḫarrâša». De gauche à droite :
«ḫammâri ṣġîr»
«ḫammâri kbîr»
«znâbi»
«ᶜabîra»
«ᶜabâr taraki»
«ᶜabâr».



Ph. V.3 Poteries tournées «ḥarrâšâ». De gauche à droite :
«duraq bel-ᶜarâwi» (avec couvercle et support).
«duraq sbânya» (avec couvercle).
«brîq msarraḥ»
«buqâl»
«šerbîya»
«jeddîwa maṭlûq».

chapitre VI

LA POTERIE ÉMAILLÉE

Technique de l'émaillage

Il est extrêmement difficile de faire parler les spécialistes du vernissage qui vivent encore à Guellala sur leur travail, de leur arracher quelques indications concernant leur façon de fabriquer les émaux et de les employer.

Très jaloux de leurs secrets d'atelier, ils vont jusqu'à se cacher dans leurs menzels pour confectionner leurs émaux, s'enferment seuls dans leurs ateliers pour élaborer les bains d'émaillage. Un artisan émailleur ne livre que très tard à son fils qui lui succèdera, ses procédés (1).

L'émail des poteries «moṭlî» est à base de plomb; cette couverte est colorée en vert par adjonction de cuivre et en jaune par addition d'antimoine . Le manganèse sert à tracer les dessins brun foncé. Les potiers utilisaient jadis aussi, l'oxyde de fer pour les marmites; et la pratique semble avoir perduré chez certains. Mais ces métaux ou produits ne s'emploient guère tels quels. Il faut les préparer.

En fait, deux glaçures seulement sont employées à Djerba par les potiers : le vernis jaune et le vernis vert; elles sont toutes deux plombifères. Pour comprendre comment le potier obtient ces glaçures, nous étudierons ici :

— la préparation des oxydes métalliques;
— la préparation des vernis et leur dosage;
— l'émaillage.

A. PRÉPARATION DES OXYDES MÉTALLIQUES

Four à oxydes

Sur une face des galeries d'accès des fours des potiers spécialistes de poteries vernissées, on distingue les deux orifices du petit four à oxyder : le «maḥreq». Ce petit four est construit en briques identiques à celles employées pour les fours de cuisson des poteries. Il comprend deux chambres : l'une basse et allongée est le «maḥreq» proprement dit : sa sole est constituée par une dalle en terre assez épaisse, de même fabrication que les poteries et cuite avant la pose.

(1) Malgré la presque complète disparition de la poterie émaillée, nous avons tenu à garder à ce chapitre son caractère d'authenticité, en lui laissant la forme que l'auteur lui a donnée, lorsque florissait (encore) le travail de l'émail à Guellala.

Les renseignements utilisés ici ont été fournis, pour une grande partie, par l'amine des potiers djerbiens, en 1942, Mr El Ghoul, qui s'est fait un plaisir de les collecter pour l'auteur. Ils ont été vérifiés près des spécialistes de poteries vernissées. Ici ou là une comparaison est esquissée avec les techniques d'émaillage des poteries de Nabeul.

Sur l'ancienneté de cette poterie, les spécialistes ne semblent pas d'accord. Nous pensons qu'on ne peut guère la faire remonter au delà du XVIème siècle. Sans doute un ancien Djerbien, installé à Nabeul, serait revenu la transmettre à ses contribules, après en avoir appris la technique des Andalous.

Elle recouvre d'une seule pièce, la base du four et s'appelle «zlîza». Cette partie du four, en forme de bassin, communique avec l'extérieur par une porte assez grande: le «bâb ez-zlîz», d'une part et d'autre part avec le «bît en-nâr», généralement placé à droite du four à émail et en contre-bas, pour que seule la flamme passe dans le «maḥreq», sans entraîner des cendres (2). Le tirage se fait entre les deux portes *(fig. VI.1.2)*.

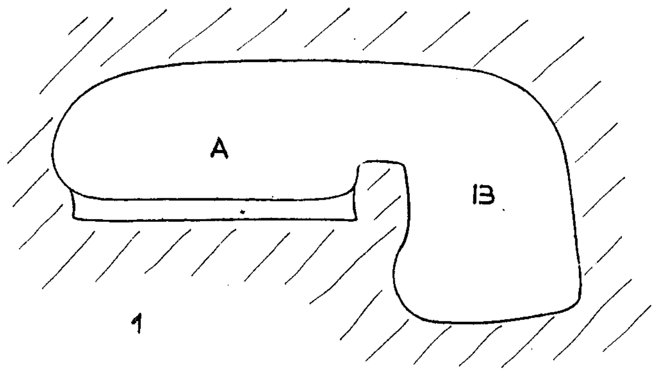
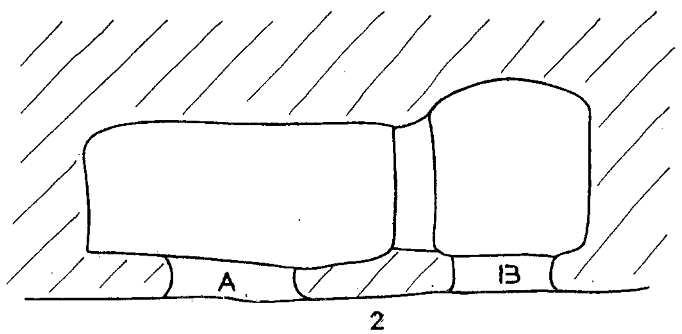


Fig. VI.1 Le four à calcine, «maḥraq» (coupe) A «zlîza». B «bit en nâr».

Fig. VI.2 Le four à calcine (plan) A «bâb ez-zlîza». B «bâb bît en-nâr».



Oxyde de base ou oxyde de plomb

Le potier qui désire oxyder du plomb pour les glaçures de ses poteries commence par allumer du feu dans le «bît en-nâr» du four à oxydes. Quand le four est entièrement blanc, il jette le plomb sur la «zlîza». Ce plomb, vieux tuyaux, vieilles plaques, déchets de précédentes oxydations ou de broyage, etc. fond rapidement et se liquéfie. Bientôt une mince pellicule d'oxyde de plomb ternit sa surface. Le potier remue alors et agite le plomb en fusion au moyen d'un ringard de fer appelé «mejerfa» (3). Toutes les demi-heures ou tous les quarts d'heure,

(2) Le four à calcine a été longuement décrit pour les potiers de Nabeul dans notre ouvrage, *Les potiers de Nabeul*, p. 81-82. Le grillage du plomb occupe habituellement deux hommes dont un «aide».

(3) On trouvera là l'emploi de deux types de ringards, pour le brassage de la masse en fusion, dont l'un est soutenu par une chaîne devant le four; ce qui permet le brassage par un simple mouvement de va-et vient. (Cf. *Potiers de Nabeul*, p. 82 et fig. 37).

sans cesser d'alimenter le feu, il continue à brasser le plomb de façon à dégager la surface brillante de l'oxyde qui se forme et qui, disent-ils, *nage sur l'eau comme le son de blé*. L'opération dure, selon la quantité enfournée, de douze à vingt heures. Vers la fin, il ne reste plus qu'un peu de plomb liquide qui se trouve rapidement mélangé avec la masse d'oxyde, si on le remue fortement encore pendant une heure. C'est le grillage appelé par les potiers «taḥmîṣ».

Le feu est alors arrêté. L'oxyde est ramené à l'entrée du four, pour en faciliter l'extraction, car au refroidissement il ne formera plus qu'un seul bloc. On laisse refroidir complètement; le potier met cet oxyde dans un vase en terre et rentre le tout dans son atelier. En principe un kilo de plomb donne un kilo d'oxyde : certes, il s'écoule du plomb par les fentes et les bords du «zlîza», mais ce plomb n'est pas perdu; il sera récupéré lors d'une réparation du four et servira à nouveau. En général les potiers traitent de 70 à 100 kilos de plomb en une seule fois.

Oxydes colorants

Pour fabriquer l'oxyde de cuivre, le potier emploie obligatoirement du cuivre rouge. Ce cuivre provient généralement de vieilles marmites, ce qui explique, d'une certaine façon, la coloration claire de quelques émaux: en effet ce cuivre est souvent fortement étamé, d'où production d'émaux stannifères. Aujourd'hui les potiers emploient aussi des fils provenant de bobinage de dynamos ou de magnétos. Le cuivre est débité en petits morceaux de la grandeur du pouce environ; il est placé par couches alternées avec du soufre en canon, concassé en débris de la grosseur d'un pois chiche, dans une marmite en terre. On commence par une couche de soufre et on termine par une même couche. Les proportions sont, en poids : un tiers de soufre pour deux tiers de cuivre. La marmite est close par un couvercle percé d'un trou. Avec du sable, de l'argile et de l'eau on confectionne une pâte assez ferme et on en enrobe complètement la marmite en ménageant le trou. On laisse sécher.

Il se forme un agglomérat. Ce bloc est placé soit dans un «mnâfes», soit sur le «demagt» d'un four en activité, au moment où les chauffeurs vont laisser le grand feu. Au bout d'un temps plus ou moins long le trou de la marmite laisse échapper une petite fumée blanche; puis, avec force, jaillit une longue flamme bleue qui ne tarde pas à s'éteindre. La réduction du cuivre est terminée. On laisse refroidir le tout, puis on casse la marmite et on en retire un bloc noir bleu que l'on rentre à l'atelier.

L'antimoine se présente sous forme de petits blocs noirs à reflets métalliques. Il est vendu par les épiciers, sous le nom de «smîmîya».

Le manganèse est acheté à Gabès aux bédouins d'El Guettar qui l'apportent dans leur besace, après l'avoir trouvé dans les oueds de leurs montagnes, paraît-il. Les potiers l'appellent «magnîza»; avec un kilo, un potier en possède une réserve suffisante pour toute sa vie.

B. PRÉPARATION DE L'ÉMAIL

Suivons un potier spécialiste de poteries vernissées préparant ses bains d'émaillage. Avec un chiffon sec, il essuie soigneusement le «meshaq»: c'est une sorte de cuvette profonde de coupe particulière, bâtie généralement au bout de la «naṣba» dans un massif de maçonnerie appuyé au mur ouest de l'atelier (4). *(Fig. VI.3.4.a).*

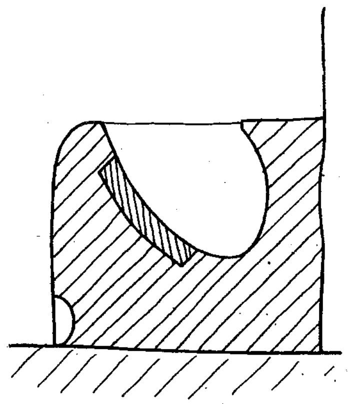


Fig. VI.3 Le bac à broyer les oxydes, «meshâq» (coupe).

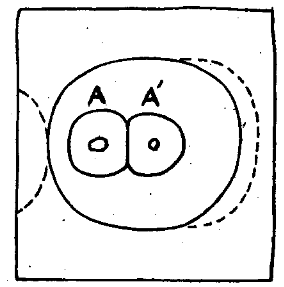


Fig. VI.4 a Le bac à broyer les oxydes (plan). A et A' meules cimentées.

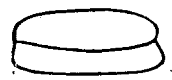


Fig. VI.4 *b* Le broyeur.

Sole à broyer les oxydes

La paroi inclinée du «meshaq», est garnie de deux meules en pierres, semblables à celles qui servent à moudre le grain, on les a retaillées pour mieux s'ajuster et scellées à effleurement au ciment et au sable. La paroi qui fait face à l'ouvrier est légèrement creusée et son bord supérieur avance sur ce creux pour éviter les éclaboussures pendant le broyage. L'outil mobile de broyage, le «ferr», n'est autre qu'un morceau de meule facile à saisir dans les mains *(fig. VI.4B).*

Broyage

L'oxyde de plomb est pesé par portions de 10 kilos exactement, chaque portion est placée dans des vases quelconques. Une de ces parts est versée dans la cuve de broyage. Le travail du broyage peut commencer; pour broyer, le potier verse un peu d'eau dans la cuve et à l'aide du broyeur qu'il tient à deux mains, il écrase l'oxyde contre les deux meules par un mouvement de haut en bas. Pendant la remontée de la pierre, il ramène l'oxyde qui se trouve au fond et

(4) A Nabeul, on rencontre également: «un bassin en ciment comportant un plan incliné de pierre siliceuse, contre lequel l'artisan écrase l'oxyde à l'aide d'une pierre plate de silex». (P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Nabeul,* p. 83-84).

recommence ainsi de suite. L'eau devient rapidement jaune sale; quand le potier juge cette eau suffisamment chargée d'oxyde de plomb, il la puise avec un petit vase d'un demi litre environ et la verse dans la cuve où se fera l'émail vert, la «qaṣrîya mta^c eṭ-ṭallâya».

Ce détail a son importance. En effet la cuve de broyage est également utilisée pour broyer l'oxyde de cuivre qui, même en très faible quantité, a un pouvoir colorant intense. Comme la préparation des oxydes se termine par le broyage de l'oxyde de cuivre dans le «meshaq», il en reste toujours des traces dans les meules, malgré un nettoyage soigné. Ces traces tacheraient l'émail jaune. Aussi bien le broyage de l'oxyde de plomb, pour l'émail vert, nettoie-t-il les meules qui seront propres pour le broyage de l'oxyde de plomb destiné à l'émail jaune.

Le broyage continue jusqu'à ce que l'eau ajoutée reste claire. L'oxyde est alors complètement épuisé; les déchets sont mis de côté pour être passés de nouveau au «maḥreq». Le broyage de 10 kilos d'oxyde de plomb demande 10 heures de travail environ.

En général le potier émailleur divise son oxyde en deux parts égales, l'une pour l'émail jaune, l'autre pour l'émail vert; mais il arrive que selon les commandes ou sa fabrication, il prenne 2 kilos pour le vert contre 3 kilos pour le jaune. La plupart du temps, il prépare 50 kilos d'oxyde pour chaque couleur, à la fois, ce qui demande 10 jours de travail. Quand le baquet à émail vert est rempli, il continue par le baquet d'émail jaune, selon les proportions indiquées ci-dessus.

Ce travail terminé, le potier broie l'antimoine directement, sans aucune préparation préliminaire. La proportion est de 1 kilo d'antimoine pour 10 kilos d'oxyde de plomb. Si on désire un jaune plus foncé il faut augmenter la dose; inversement, si le potier demande un jaune plus clair. La poudre résultant du broyage est épuisée avec de l'eau comme pour l'oxyde de plomb et versée dans le baquet pour l'émail jaune qui contient déjà de l'eau et de l'oxyde de plomb. Il ne reste aucun déchet au fond de la cuve de broyage. Le potier broie alors l'oxyde de cuivre dans ce bassin, en procédant de façon identique et verse le liquide obtenu dans le baquet à émail vert, qui contient de l'eau et de l'oxyde de plomb. La proportion est de 600 grammes d'oxyde de cuivre pour 10 kilos d'oxyde de plomb. Comme pour le jaune, la teinte verte varie selon l'augmentation ou la diminution de ces quantités.

Les cuves à émail, «qaṣrîya», sont abandonnées jusqu'au lendemain. Pendant la nuit les oxydes se déposent au fond des cuves et l'eau surnage. Le potier décante alors cette eau, d'abord avec un petit vase, puis, quand il arrive près de la surface de séparation des liquides, avec une éponge (5). Au fond des baquets à émail, il ne reste plus qu'une boue noirâtre très lourde.

(5) «Le travail est terminé. L'oxyde se dépose au fond de la cuve. En surface, une eau presque limpide, au fond une sorte de boue jaunâtre, «ḥaṣla», qui va servir à la préparation de tous les vernis. Certains la versent immédiatement dans une vieille jarre cassée en son milieu..., d'autres la laissent se décanter dans une des cuves du bassin de broyage, en attendant d'en avoir l'usage.

Les résidus des divers oxydes (plomb, fer, cuivre), que le broyeur ne peut retenir à la main, sont recuits au four». (*Potiers de Nabeul,* p. 85-86).

Préparation des vernis

Le potier prépare ensuite les pièces à émailler en deux lots : d'un côté les poteries ouvertes, «meftûḥa», qui seront placées en haut du four, et d'un autre côté, les poteries fermées, «maġlûg», qui seront placées en bas du four. Mentalement il calcule la proportion de chaque espèce. Ce calcul est indispensable pour prévoir les quantités de sable fusible à mélanger à l'émail. Le sable spécial pour les émaux est extrait d'une carrière à ciel ouvert située dans le Dahrat Carména et où tous les potiers vont puiser librement. La quantité de sable à mélanger varie aussi avec la grandeur du four : il en faut davantage, si le four est grand parce que la chaleur sera plus forte, et moins pour la raison inverse. De plus les poteries placées près du «ġorbâl» demandent un émail plus riche en silice que celles mises en haut du four, toujours pour des raisons de chaleur. Aussi le potier commence-t-il à émailler avec un émail pauvre en sable et continue-t-il par un émail auquel il rajoute du sable.

Habituellement, le potier verse dans la boue formée par les oxydes 2 kilos de sable sec pour 10 kilos d'oxyde de plomb; cet émail servira aux poteries «meftûḥ». Le tout, sable, oxydes et eau, est brassé énergiquement avec la main pour obtenir un mélange homogène. La densité de la pâte ainsi obtenue est vérifiée à l'aide du «raïs» qui n'est autre chose qu'une anse de poterie «sefrî». La teneur est exacte, quand le «raïs» surnage sur le liquide comme un bouchon sur l'eau. Si l'émail est trop liquide, le potier décante à nouveau, dans le cas contraire, il ajoute de l'eau. Une dernière vérification est encore faite. Un tesson de pot est plongé dans le bain d'émaillage et rapidement séché au soleil; avec la pointe d'un canif, le potier gratte le dépôt d'oxyde; il est jugé convenable s'il ne dépasse pas l'épaisseur d'une carte de visite, de ces cartes laissées par les touristes (6).

C. ÉMAILLAGE

Les pièces de poteries à émailler sont essuyées soigneusement avec un chiffon de laine et présentées au potier, qui les émaille par trempage dans la cuve. De temps en temps, le potier émailleur agite le bain avec ses mains pour assurer l'homogénéité de l'émail. L'endroit, où la trace des doigts a empêché l'émail de prendre, est replongé rapidement dans la «qaṣrîya». Le potier commence par l'émail jaune et termine par l'émail vert (7).

(6) Le dosage et la préparation des glaçures a été longuement décrit à propos de Nabeul (*o.c.*, p. 86-87). Le potier guellalien s'y applique avec autant de minutie.

On comparera ses dosages avec ceux de l'artisan nabeulien : *Vernis jaune :* pour 12,5 kg de plomb et 5 kg de sable : 250 gr d'oxyde d'antumoine.

Vernis vert : pour 12,5 kg de plomb et 5 kg de sable : 500 gr d'oxyde *d'antimoine.*

L'oxyde de manganèse est employé tout brut; on le broye avec un peu d'eau; il se forme un liquide noirâtre destiné au traçage des lignes et des filets du décor (cf. chap. VIII).

La première partie du lot terminée, l'émailleur modifie le bain en y ajoutant 1 kilo de sable pour 10 kilos d'oxyde de plomb. Le calcul se fait approximativement à l'œil et le travail continue comme précédemment pour les poteries restantes, les «maġlûg».

Quand la hauteur de l'émail dans la cuve à émailler ne permet plus le trempage des pièces, l'émaillage continue après par arrosage des ustensiles à l'aide d'un petit pot de terre.

Cuisson

Encastage

En quelques heures l'émail est sec et l'enfournage peut commencer. La règle d'enfournage exige que les objets verts soient toujours placés en bas du four et les objets jaunes en haut; que les poteries fermées soient mises en bas et les poteries ouvertes en haut; que ces poteries ouvertes soient toujours disposées l'ouverture en bas, pour éviter de recueillir et de prendre dans l'émail les scories ou les débris qui tombent de la voûte pendant la cuisson; que les poteries à émail riche en sable soient rangées en bas du four et celles à émail plus pauvre en silice soient placées en haut. De plus le potier doit disposer ses pièces dans le four, de façon à éviter les contacts où les coulures souderaient les pièces entre elles et les contacts sur les parties apparentes de poteries : intérieur de «šqâla» et panse de «zîr», par exemple.

Conduite du feu

Le four chargé, le feu est allumé dans le «bît-en-nâr». La conduite du feu varie selon que le potier a affaire à un grand four ou à un petit four. Si dans le petit four, il a placé des poteries de grand modèle, comme des «ma^{c}jna» ou des «zîr», la conduite du feu y sera la même que celle d'un grand four. Pour un petit four ordinaire, le feu est strictement poussé dans le «bît-en-nâr» et passe immédiatement au grand feu; la cuisson de l'émail dure six heures environ; le refroidissement un jour et une nuit. Pour un grand four (ou pour un four contenant de grandes pièces de poterie), le potier mène un petit feu, «tesḫîn», assez rapidement; puis passe au grand feu progressivement, directement dans le «bît-en-nâr». La durée de la cuisson est de dix

(7) On trouvera ailleurs (chap. VIII), divers détails sur la technique de la décoration. Notons simplement ici que le potier distingue, comme son émule nabeulien, deux opérations : le traçage des filets à l'oxyde de manganèse et le dessin des autres éléments décoratifs.

Les filets sont tracés au pinceau, tandis-que l'on imprime à la pièce posée sur le tour un léger mouvement de rotation.

La décoration, «taḫṭîṭ», est suivie du trempage des objets décorés dans une glaçure au plomb «taġṭîs». Djerba fournissant surtout des poteries monochromes, c'est du «trempage» qu'il s'agit ici.

Sur les diverses techniques d'émaillage rencontrées à Nabeul, cf. *Potiers de Nabeul,* p. 87-91.

(8) A propos de la cuisson et du défournage des poteries vernissées dans la capitale du Cap Bon, voir *o.c.*, p. 91-92. Il est certain que le monde carthaginois connaissait une technique analogue.

à douze heures environ. Le refroidissement dure de quatre à cinq jours. A noter que les potiers émailleurs bouchent, avec plus de soins que les potiers des poteries poreuses, les orifices des fours à émailler, après la tombée du feu; ceci est indispensable pour éviter que les émaux ne se fendent, lors du refroidissement.

Dans les fours à émailler les potiers ne placent pas de pierres à chaux comme «témoins» sur la «dukkâna», pour la raison que le feu ne dure pas assez pour cuire les pierres. Si besoin est, ils mettent dans le four des pierres à chaux provenant d'une cuisson précédente en four à poteries poreuses de petit calibre, qui sont à moitié cuites et qui achèvent leur cuisson; mais le fait est plutôt rare.

Défournage

Le défournage est intéressant. Le potier entouré de ses amis et du personnel des ateliers voisins grimpe sur le four et dégage le «demaġt» avec précaution; tout le monde fait silence pour écouter. Le four pétille de bruits secs et cristallins, provenant du refroidissement brusque des émaux, causé par la rentrée de l'air froid. Si un craquement trop fort se fait entendre les visages s'allongent: une pièce vient de se briser. Au bout d'un moment, le pétillement cesse et le potier commence à sortir les poteries une à une. A l'aide de la partie coupante du «ṣânaᶜ», il sépare d'un coup sec les pièces collées entre elles par les coulures des émaux. Avec le même instrument, il régularise les points de contacts, fait tinter la pièce en main, pour vérifier si elle ne s'est point fêlée, et la passe à ses aides. Les poteries vont de mains en mains, et chacun de faire sonner les poteries pour apprécier leurs qualités ou leurs défauts *(ph. VI.1)*.

Bien souvent des clients assistent au défournage et attendent les pièces qu'ils ont commandées et marquées à leur nom ou à leur chiffre. Il s'élève parfois des discussions épiques entre vendeur et acheteur: l'un vantant sa marchandise, déplorant la cherté du bois, les difficultés du travail, etc., l'autre disqualifiant sa poterie pour obtenir un rabais. Pendant ce temps le travail continue, les aides attachent les poteries en grappes avec des cordelettes de fibres de palmes. «La récolte des beaux fruits d'argile sonore» est rentrée dans l'atelier (9).

(9) S'agissant ici de l'émaillage des poteries, nous n'avons point parlé des principales opérations qui le précédent: façonnage, première cuisson. En ce qui concerne le tournage et la première cuisson des poteries destinées à être émaillées, il n'y a guère de différence sensible entre elles et les poteries poreuses. La pâte est pétrie de la même façon, mais avec de l'eau douce et non avec de l'eau salée, ce qui risquerait de donner des petits blancs dans l'émail vert, si le sel était en trop grande quantité.

Le polissage des pièces, lors du tournage, se fait avec une petite éponge mouillée d'eau et de barbotine. Pour lisser l'intérieur des «šgâla» et des «meṯred», le spécialiste des poteries vernissées emploie un lissoir spécial, dit «šgef ṭallâya».

Quelques particularités de montage des poteries vernissées

Les jarres, «zîr», se montent en une seule fois: les «zîr bu ṯnîn» et les «bu ṯlâṯa» n'ont pas de «ḥâfer»; les autres jarres en ont un.

Les «ḥallâb» se font comme les «zîr», sans «support».

Tous les ustensiles du type «kûz», comportent un «ḥâfer». Le pinçage du bec du «kûz jerbî» se fait au moment du tournage.

Les lampes présentent une particularité, qu'il s'agisse de l'un ou l'autre type rencontré.

La grande lampe se fait sur deux types. La «moṣbâḥ kbîr mšâïḫî» *(cf. fig. VI.8.9)* se monte en plusieurs pièces qui sont assemblées après séchage de chacune d'elles. La grande lampe ordinaire *(cf. fig. VI.10)* se fabrique en commençant par le pied, «rjel», qui se tourne à l'envers, base en haut, comme un «gaṭᶜa» (chap. V). La tête de cette lampe, le «ḥajer», qui comprend la cuvette et le bec ou «dwâya», se fait à part, en une seule fois. Quand ces deux parties sont un peu sèches, le potier les assemble sur le tour, place la grande anse et ensuite la petite anse sous la cuvette qui renforce la soudure des deux éléments de la lampe.

La petite lampe, «moṣbâḥ ṣġîra», *(cf. fig. VI.11)* se monte en une seule fois. Le pied est tournassé ensuite.

Toutes les autres pièces de poteries se font exactement comme les pièces de poterie non émaillée (chap. V). A noter que le «mešreb» et la «bu waḏḏâra» n'ont pas de «ḥâfer». On trouvera dans la nomenclature de la production vernissée divers détails sur le montage de ces pièces, leur usage et leur profil.

N.B. — A vingt cinq ans d'intervalle, il nous a paru utile de donner dans le détail cette nomenclature, bien que l'art de la poterie vernissée soit en baisse à Guellala, puisque deux ateliers seulement s'y adonnent encore de façon régulière.

Bien des artisans font maintenant émailler leurs pièces à Nabeul, ou plutôt vendent directement aux potiers de Nabeul des pièces, que ceux-ci peuvent émailler ou non, avant de les revendre.

*
**

Nomenclature des poteries émaillées

Les unités de référence

La poterie «moṯlî» a pour unité le «šokk»; mais cette unité n'est pas la même que celle de la poterie poreuse de petit calibre.

Les ventes se font habituellement par vingt «šokk» : soit de pièces identiques, soit de pièces mêlées.

Selon les dimensions ou la forme des poteries, cette unité choisie pour la poterie vernissée, «šokk moṯlî», comprend un nombre plus ou moins important de pièces.

L'unité de vente cherche, en effet, à tenir compte :

- du temps de travail du potier et de son aide; un bon potier et son aide fabriquent vingt «šokk», en trois jours moyens;
- du temps de séchage des objets : 25 à 60 jours selon la saison;
- de la durée de la première cuisson (comme pour la poterie poreuse);
- de la capacité du four;
- du temps consacré à l'émaillage *(cf. supra :* le temps de travail);
- du travail de l'enfournage pour la deuxième cuisson (environ 12 heures);
- des modalités de la vente en gros;
- du prix de vente traditionnellement fixé.

N.B. — Dans le détail de la nomenclature, il arrivera que certaines descriptions soient abrégées, lorsqu'il s'agit simplement de poteries poreuses que l'on revêt d'une couche d'émaillage. On se reportera alors au numéro du chapitre V, où la pièce est décrite.

Les principales poteries

1. **Zîr bû gaᶜâda/ezzir aṯmuni**
cf. chap. IV, n. 13.
Usage : employé pour conserver la viande ou les autres conserves.
Sert d'*unité de référence.*
Technique : c'est le «zîr bû gaᶜâda» de la poterie du type «jeffây», que l'on a confié aux potiers spécialisés dans les émaux pour le faire émailler. Cet ustensile ne s'exécute que sur commande. Il est émaillé en vert seulement.

---

2. **Zîr bû ṯnîn/ezzir ensen**
cf. chap. IV, n. 13.
Usage : utilisé pour enserrer les olives ou d'autres conserves
Capacité : 5 litres.
Unité : 2 pièces au «šokk».
Technique : cette pièce demande le même temps de fabrication que la «ᶜabîra» (cf. chap. V, n. 3); il comporte 2 anses sous le col. Il est émaillé en vert seulement.

---

3. **Zîr bû ṯlâṯa** ou **zwîra bû ṯlâṯa/ezzir atlûtî**
Usage : comme pour la pièce précédente. On y conserve aussi le beurre fondu, le miel.
Capacité : 2 litres et demi à 3 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : 2 anses tenant au col, ou n'y attenant pas, selon les ateliers. La pièce est émaillée en vert.
(Ph. VI. 2a et fig. VI.5).

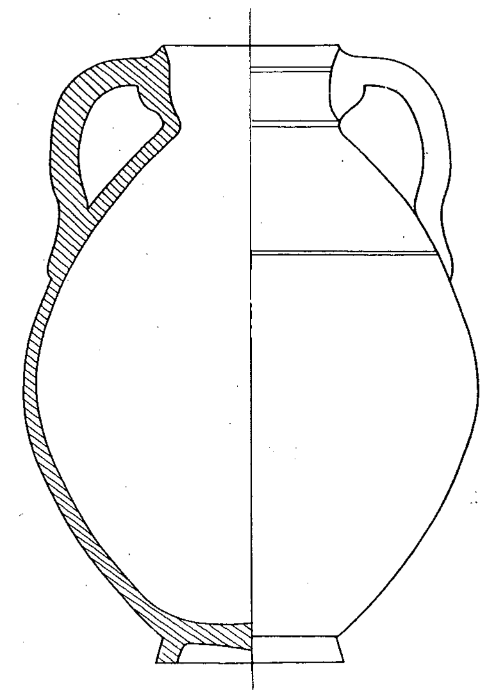


Fig. VI.5 «zîr bu ṯlâṯa»

---

4. **Zîr bû arba^c** ou **zwîra rbû^ci.**
Usage : comme la pièce précédente.
Capacité : 2 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : pièce émaillée en vert; comporte 2 anses ne tenant pas au col.
(Ph. VI.2b).

---

5. **Zîr bû ḫamṣa** (peu employé) ou **zwîra ḫmûsî.**
Usage : cf. pièce 2, 3, 4.
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 5 pièces au «šokk».
(Ph. VI.2c).

---

6. **Zîr bû ṯmûnî** ou **zwîra ṯmûni.**
Usage : cf. pièce 2, 3, 4, 5.
Capacité : ½ litre.
Unité : 8 pièces au «šokk».

---

7. **Ḥallâb rbû^cî (ḥallâb bu arba^c)**
Usage : pot à mettre le miel ou le beurre.
Capacité : 4 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : comporte des anses attachées au col. L'émail est toujours vert.

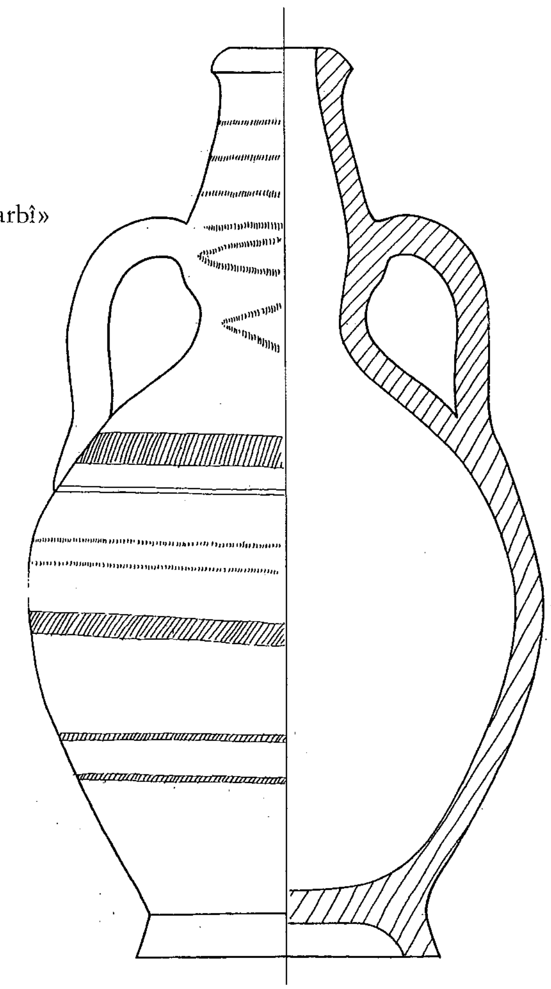
---

8. **Ḥallâb bu setta**
Usage : récipient pour le miel ou le beurre.
Capacité : 2 litres.
Unité : 6 pièces au «šokk».
Technique : cf. n. 7.

---

9. **Kûz ^carbî bu ṯlâṯa/elkouz nibiathen**
Usage : récipient à huile pour la cuisine ou la table.
Capacité : 1 litre et demi.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : — soit émaillé jaune avec une décoration en lignes marron,
— soit émaillé vert, au col, et jaune, sur la panse de la poterie. La pièce comporte 2 anses; le col est nanti d'un renflement
(Cf. ph. VI. 3 et fig. VI. 6).

Fig. VI.6 «kûz ^carbî»



9 bis et 9 ter. **Kûz ^carbî**
Ce récipient existe aussi, mais plus rarement, avec les contenances suivantes : 2 litres (2 pièces au «šokk»); ½ litre (5 pièces au «šokk»). Ces 2 pièces ne se font que sur commande.

---

10. **Kûz jerbî ṣġîr/tašabwiṯ**
Usage : le même que celui du «kûz ᶜarbî».
Capacité : ½ litre.
Unité : 5 pièces au «šokk».
Technique : émail jaune ou vert. Une seule anse. Comporte un bec spécial et est pourvu d'un renflement au col.
(Cf. ph. VI.4 et fig. VI.7).

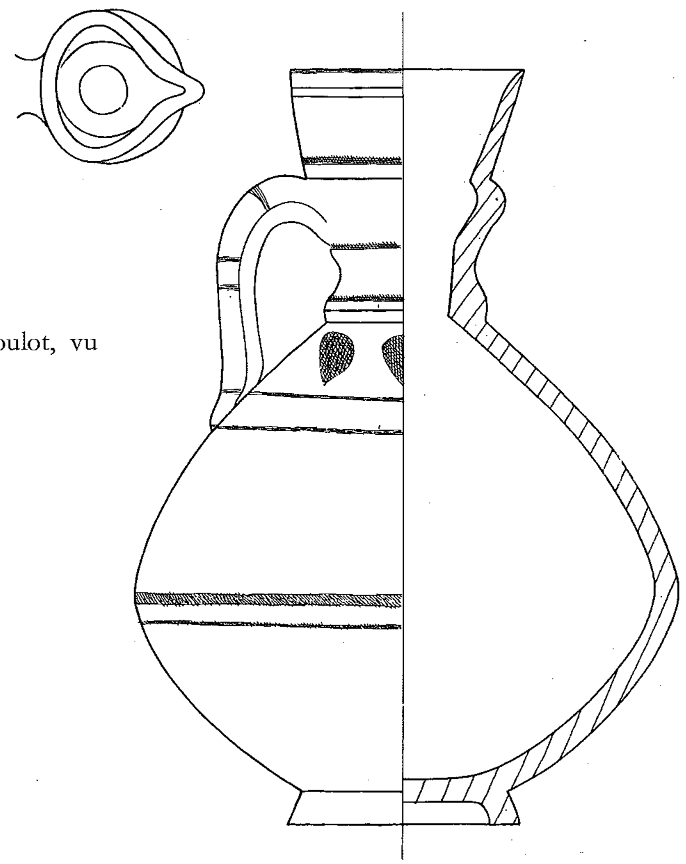


Fig. VI.7

«kûz jerbî». En haut, le goulot, vu de plan.

11. **Kûz jerbî kbîr**
Usage : cf. n. 9 et 10.
Capacité : 1 litre à 2 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : cf. n. 11.

12. **Moṣbâḥ kbîr mšâïḫî/en nîr nel jwâmaᶜ**
Usage : comme son nom l'indique, elle sert à l'éclairage de la mosquée.
Dimensions : hauteur : 60 cm, grand diamètre : 30 à 35 cm.
Technique : forme très complexe (cf. schémas). Cette pièce est toujours émaillée vert.
Un bon ouvrier peut monter 4 pièces par jour en moyenne; mais le temps de montage est difficile à déterminer, car cet ustensile se fait en de nombreuses fois. Il ne s'exécute que sur commande.
(Cf. fig. VI.8 et 9).

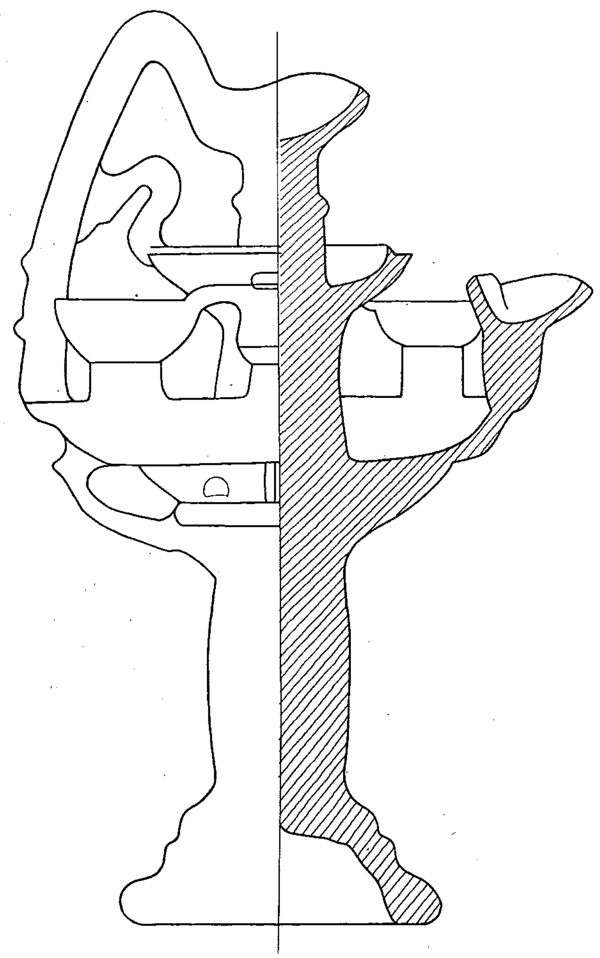


Fig. VI.8 «moṣbâḥ kbîr mšâïḫî»

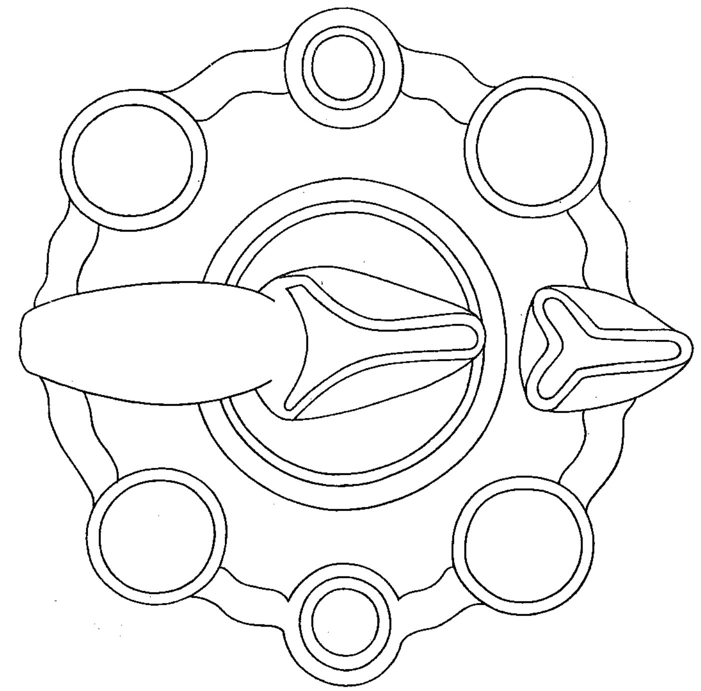


Fig. VI.9 «moṣbâḥ kbîr mšâïḫî» (vue de plan).

13. **Moṣbâḥ kbîr ᶜarrâsi/en nîr nel maġrîwin.**
Usage : cette lampe sert pour l'éclairage de la chambre nuptiale (10).
Dimension : hauteur : 40 cm.
Unité : 2 pièces au «šokk».
Technique : ces pièces sont émaillées en vert.
N.B. — Ces lampes se vendent par paires; c'est le mari qui les achète. Selon les coutumes des Wahabites, elles sont allumées dans la chambre nuptiale à partir du premier jour.
(Cf. fig. VI.10 et 10 bis et ph. VI.5 et 6).

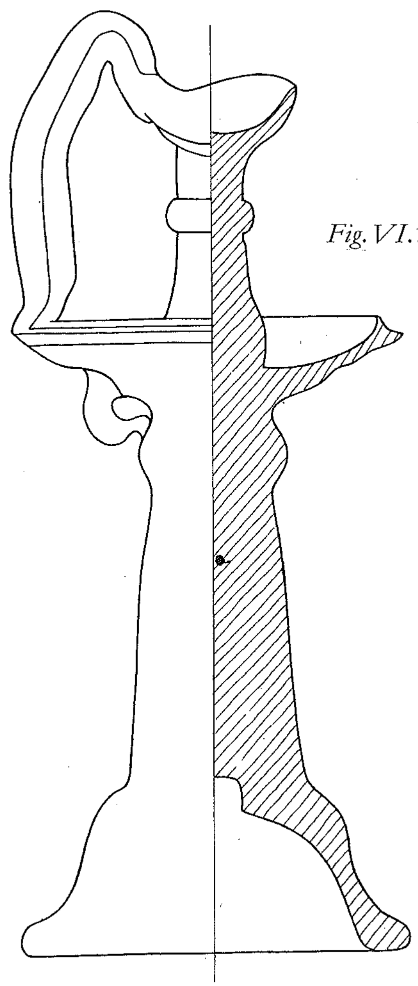


Fig. VI.10 moṣbâḥ kbîr ᶜarrâsî»

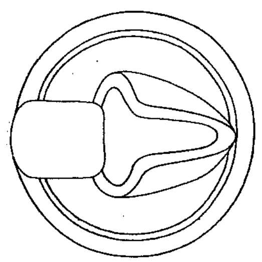


Fig. VI.10 bis Bec de cette lampe, vu en plan.

(10) On trouvera dans la partie folklorique, (chap. XI), la description des rites durant lesquels cette lampe est employée et leur signification (Cf. fig. VI, 24 et 25).

14. **Moṣbâḥ ṣġîra/en nîr ameškun**
Usage : c'est une petite lampe destinée à éclairer les pièces des maisons ou les ateliers.
Dimension : hauteur : de 10 à 15 cm.
Unité : 5 pièces au «šokk».
Technique : cette lampe est traditionnellement émaillée en vert.
(Cf. fig. VI.11 et ph. VI.7).

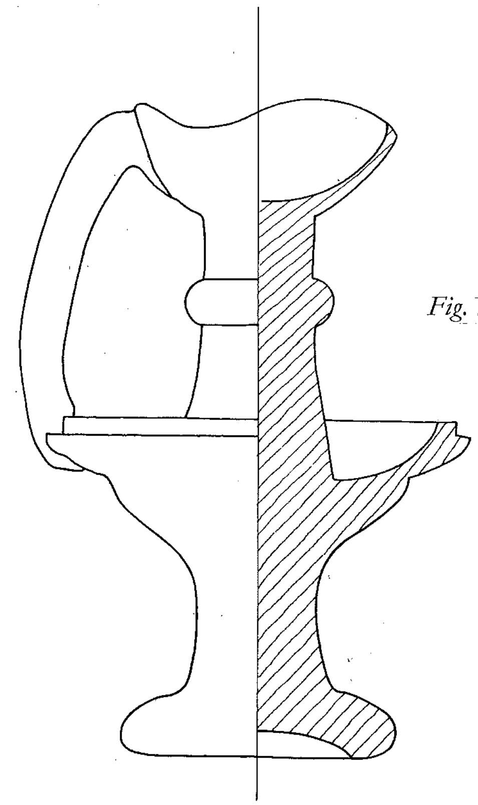


Fig. VI.11 «moṣbâḥ ṣġîra»

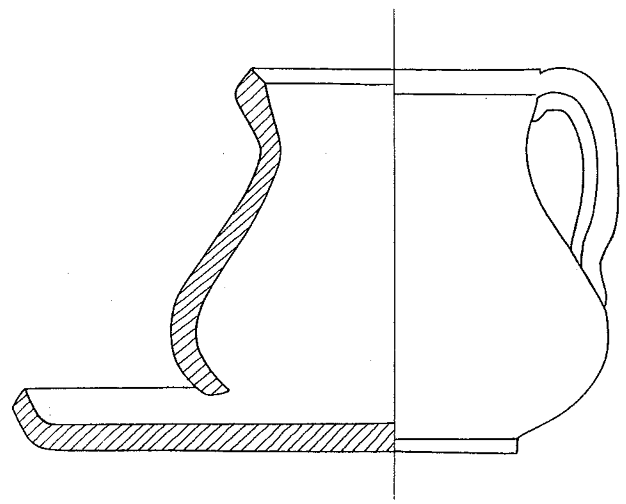


Fig. VI.12 Lampe de pressoir à huile.

15. **Moṣbâḥ mtaᶜ l-maᶜṣra**
Cette lampe de mineurs a été décrite à propos de la poterie poreuse de petit calibre. (Cf. chap. V, n. 45). Elle est souvent émaillée en vert.
(Cf. fig. VI.12 et ph. VI.8).

16. **Šgâla bu-ṯnîn bu ḥâfer/ešqâlet tameqqart**
Usage : c'est un plat autour duquel peuvent manger plusieurs personnes.
Capacité : 6 litres.
Unité : 2 pièces au «šokk».
Technique : une petite couronne de terre est placée sous la poterie pour lui permettre d'avoir une meilleure assise.
La pièce est émaillée moitié jaune et moitié vert avec des dessins marrons dans la partie jaune.
Parfois il y a un trou dans le faux-pied pour permettre de la suspendre.
(Cf. fig. VI.13 et ph. VI.9).

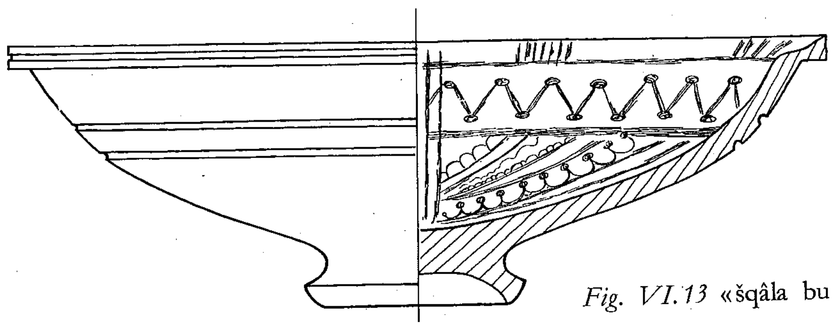


Fig. VI.13 «šqâla bu ṯnîn»

17. **Šgâla bu-ṯnîn bu rjel/ešqâlet neddar.**
Usage : voir la pièce n. 16.
Capacité : 6 litres.
Unité : 2 pièces au «šokk».
Technique : cet ustensile comporte un pied, aussi l'appelle-t-on parfois «meṯred». Il est émaillé en jaune avec des dessins marron et vert.

---

18. **Šgâlat bu ṯlâṯa bu ḥâfer.**
Usage et technique : cf. pièce n. 16.
Capacité : 4 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».

---

19. **Šgâla bu ṯlâṯa bu rjel.**
Usage : cf. pièce n. 18.
Capacité : 4 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : comporte un pied.

---

20. **Tebsî.**
Usage : ustensile utilisé comme assiette; sert aussi à la préparation du henné pour le mariage. *(Ettebsi nel-henna).*
Capacité : 1 litre.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : émaillage en vert.
(Cf. fig. VI.14 et ph. VI.10).

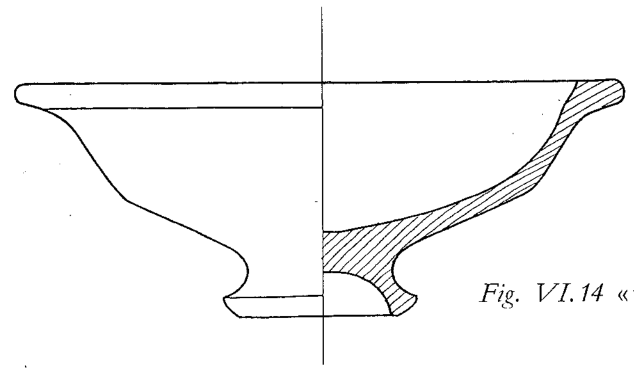


Fig. VI.14 «tebsî»

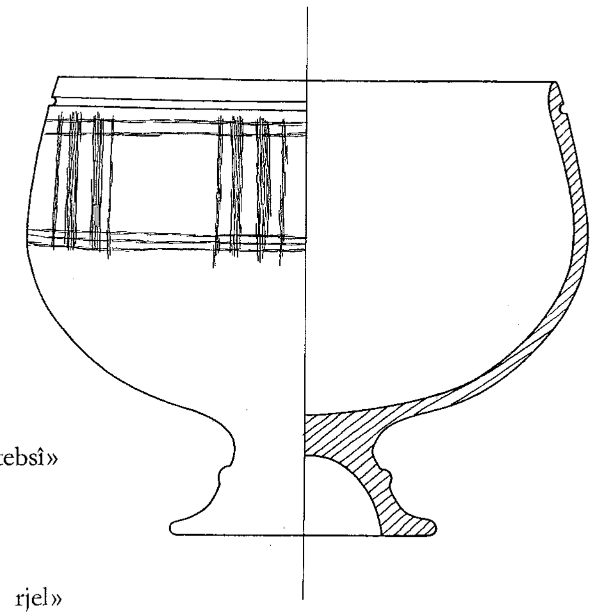


Fig. VI.15 «dâgra bu rjel»

---

21. **Dâgra bu rjel/tdagerṯ** (sur le continent : **Moḥfîya**).
Usage : contenant à nourriture directement consommable, ou à sauces.
Capacité : 2 litres.
Unité : 4 pièces au «šokk».
Technique : ce grand bol avec pied court, ne comporte pas d'anses. On l'émaille en jaune, avec des dessins marron et vert à l'extérieur. Il ne comporte pas de décor à l'intérieur. On le vend avec son couvercle.
(Cf. fig. VI.15).

---

21 bis.
Cf. pièce n. 20. Mais la capacité est plus grande : 2 litres et demi à 3 litres. On la vend par 3 pièces au «šokk». C'est un objet assez rare.

---

22. **Dâgra bel ᶜarâwî.**
Cf. la pièce n. 21.
Usage : ustensile employé pour porter la nourriture aux ouvriers qui travaillent en dehors de leur maison.
Capacité : 2 litres; 1 litre et demi; 1 litre.
Unité : selon la capacité, on a 4, 5 ou 6 pièces au «šokk».
Technique : émaillée en jaune; plus rarement en vert. Elle possède 2 anses et, au lieu du pied, un petit support, du type «ḥafer».

---

23. **Mešreb.**
Usage : vase à boire; utilisé également pour ramasser la sauce dans les grands chaudrons (ainsi, lors du mariage). On y confectionne aussi la «bsîsa»; on l'utilise également pour porter la nourriture dans les champs...
Capacité : on connaît 4 types : 1 litre 50, 1 litre, 0,75 cl, 0,50 cl.
Unité : pour 1 litre et demi : 3 pièces au «šokk»; pour le contenant d'1 litre : 4 pièces au «šokk»; pour les autres : 6 pièces.
Technique : comporte 2 anses. Toujours émaillé en vert.
(Cf. fig. VI.16 et ph. VI.11 et 12).

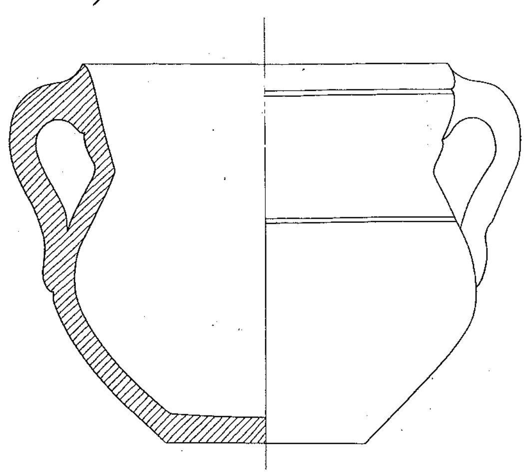


Fig. VI.16 «mešreb»

---

24. **Medhâna bu ᶜašra**
Usage : ustensile pour enserrer l'huile, le parfum, le vinaigre ou tout liquide destinée à faire des onctions.
Capacité : 30 centilitres.
Technique : émail vert ou jaune. On préfère ordinairement l'émail jaune pour cet objet : on y ajoute parfois un décor de lignes marron ou vertes, tracées au tour. Ce petit objet ne comporte pas d'anses, mais un support. Il épouse la forme d'une coupelle.
(Cf. fig. VI.17 et ph. VI.13 et 13 bis).

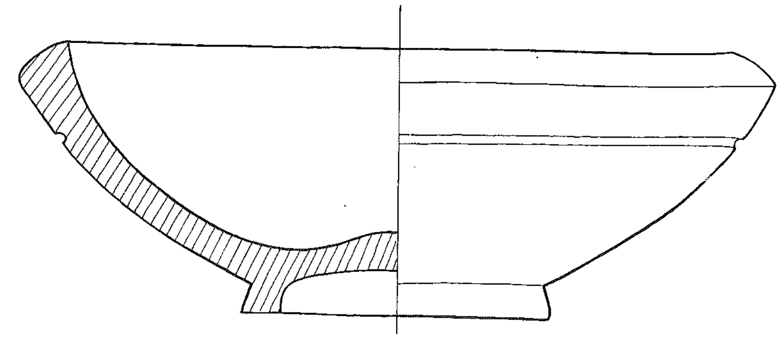


Fig. VI.17 «medḥâna bu ᶜašra» pour l'huile.

25. **Ṣaḥfa**
Usage : ustensile à usage d'assiette. On y confectionne également la «bsîsa» (11) ou la «zommîta» (12).
Capacité : 2 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : la pièce est émaillée en vert ou jaune. On enfourne par couleur (ou toutes les pièces en vert ou toutes les pièces en jaune). Ne comporte pas d'anses.
(Cf. fig. VI.18).

(11) La «bsîsa» consiste en graines grillées mêlées d'aromates également grillés et réduits en farine. Cette farine composée peut être, ou délayée dans de l'eau pour faire une «bsîsa» rafraîchissante et très appréciée en été, ou mêlée à l'huile, au miel pour former des pâtes nutritives de petit volume très faciles à transporter et que le voyageur ou travailleur pressés, puisent dans leur sac de peau et peuvent avaler sans avoir à interrompre leur course ou leur effort. Cf. E. G. Gobert, *Usages et rites alimentaires de Tunisiens,* Tunis (*Arch. de l'Inst. Pasteur de Tunis,* 1942, p. 43). Sur la «bsîsa» villageoise, cf. ID, p. 71-73.

(12) La «zommîta» désigne souvent une préparation analogue (ID, p. 46-47). Chez les bédouins, c'est une nourriture très fine d'orge grillée et mêlée d'épices. Au moment de l'usage, la «zommîta» est mêlée d'un peu d'eau. On y ajoute ensuite de l'huile qui, grâce à l'humidité acquise par la farine, s'y mêle intimement, pour former une pâte.

La «bsîsa» du bédouin, comme la «zommîta», se consomme en rouleaux, roulés de la main droite (ID, p. 95).

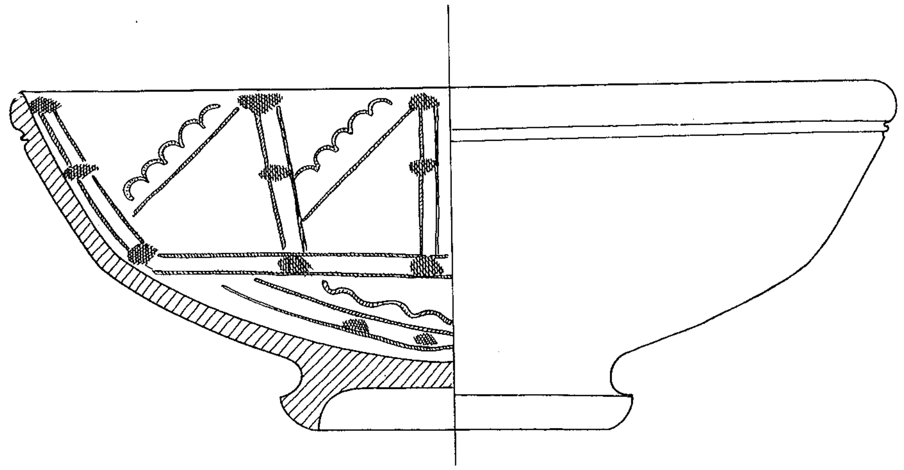


Fig. VI.18 «saḥfa»

26. **Meṯred el ᶜarrâsi** (ou **el ᶜayyâdi**).
Usage : grande coupe utilisée lors des fêtes ou lors des mariages (cf. chap. V, n. 26).
Capacité : 12 litres.
Sert d'*unité de référence,* donc 1 pièce au «šokk».
Technique : cet objet ne se fabrique que sur commande. Il est pourvu d'un pied important. On l'émaille en jaune et vert par moitié avec des dessins marrons et verts dans la partie jaune.
Ne pas confondre avec le n. 17.

27. **Meṯred ṭallâya.**
Cf. le n. 26; mais il s'agit d'une pièce de petite dimension.
Capacité : 2 litres.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : toujours émaillé en jaune, avec des dessins marrons et verts.

28. **Mṯîrda.**
Cf. n. 26 et 27. Il s'agit d'un petit «meṯred».
Capacité : 1 litre.
Unité : 3 pièces au «šokk».
N.B. — La capacité et l'encombrement de cette pièce, lors de l'enfournage, ne semblent pas correspondre à sa valeur en «šokk». Elle est vendue en gros au même prix que la pièce précé-

dente, beaucoup plus importante. Par contre son prix au détail est plus élevé.
(Cf. fig. VI.19 et ph. VI.14).

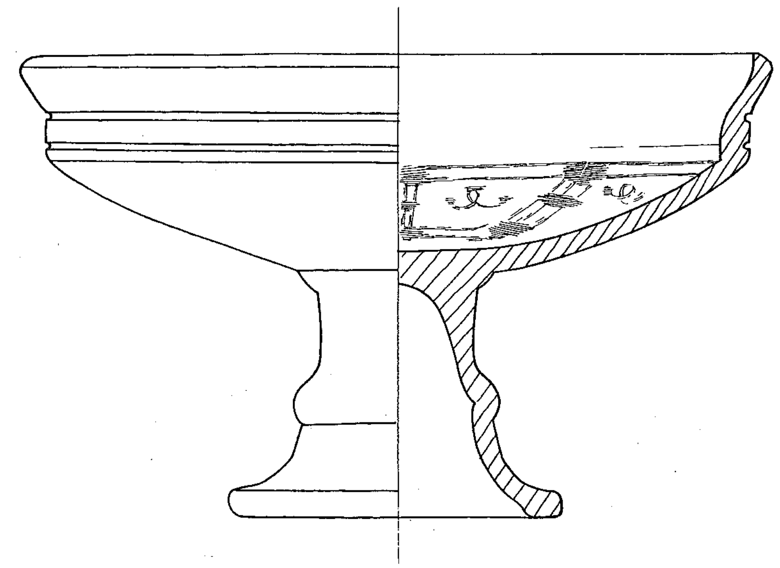


Fig. VI.19 «mṯîrda»

29. **Keskês moṭli.**
Cf. n. 33 et 34 des poteries poreuses de petit calibre (chap. V).
Capacité : 4 litres; mais il existe aussi un autre modèle de moindre capacité : 2 litres et demi à 3 litres.
Unité : pour ce dernier modèle, dit «keskês bu sebᶜa» : 3 pièces au «šokk».
Technique : toujours émaillées en vert; ces pièces ne se font que sur commande.
N.B. — Remarquer la différence, en nombre et en capacité, de ces poteries vernissées avec les poteries poreuses, du même type.

30. **Maᶜjna moṭli.**
Cf. chap. V, n. 24.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : il s'agit simplement d'émailler une «maᶜjna» de poterie poreuse. On l'émaille en jaune, ou en vert, ou en mi-jaune, mi-vert.
N.B. — Cette pièce ne s'exécute que sur commande.

31. **ᶜajna/ajeddou** (Cpz avec ar. «jeddiwa»).
Usage : ce vase en forme de «šerbîya», mais à col plus gros, est utilisé lors du mariage : on y enserre les parfums, les huiles odorantes, etc. Il se pend au mur de la chambre nuptiale, le soir, lorsqu'on y amène la fiancée. On l'accroche à côté du «ṣaboq rezqu» (13).
(Cf. fig. VI.20 et ph. VI.15).

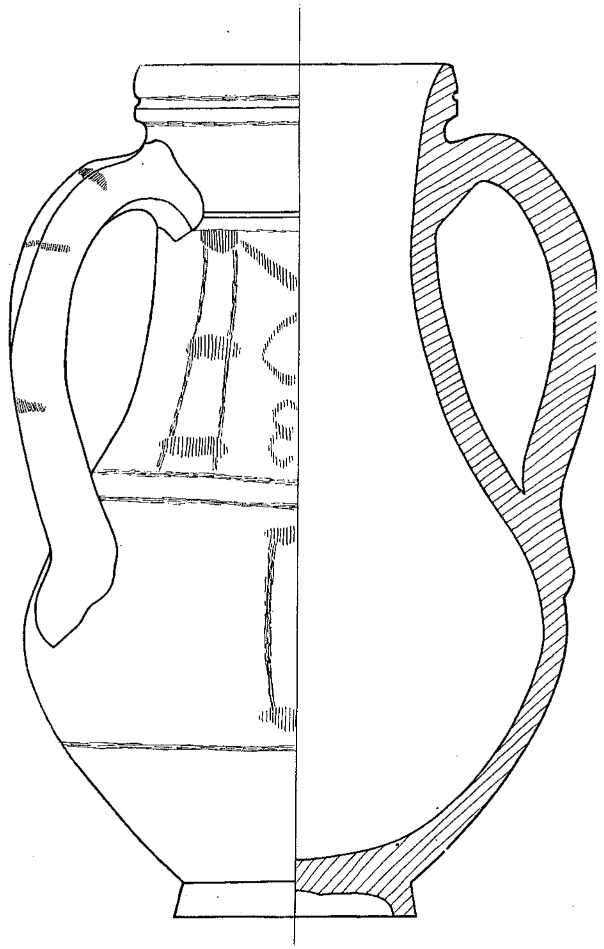
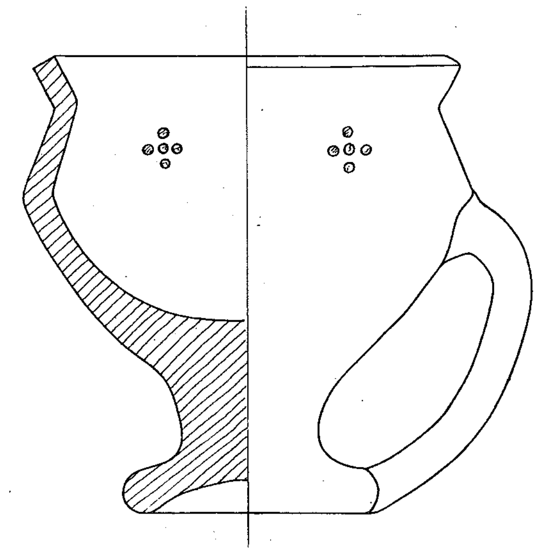


Fig. VI.20 Vase offert par le marié avant l'arrivée au domicile conjugal, dit «ᶜajna/ajeddu».

(13) L'ustensile dit «ṣaboq rezqu» désigne une sorte de lanterne en papier de couleur, contenant deux œufs non cuits, que l'on suspend au mur de la chambre nuptiale, la veille du mariage. Cette poterie est achetée par le père de l'épousée et reste dans la chambre nuptiale durant toute la vie de l'épouse. Voir détails chap. XI, cf. 2, 1.

32. **Majemra** ou **mabẖara ṭallâya/timejmert.**
Usage : brûle-parfums.
Capacité : 1/2 litre.
Unité : 3 pièces au «šokk».
Technique : se fait avec un pied; comporte une anse; est percé de trous pour permettre au parfum de se répandre.
Toujours émaillé en vert.
(Cf. fig. VI.21 et ph. VI.16).

Fig. VI.21 «majmra» (brûle-parfums).



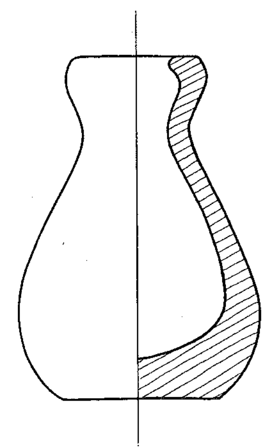


Fig. VI.22 Encrier, «maḥbra»

33. **Maḥbra** ou **dwâya**
Usage : récipient à usage d'encrier, utilisé par les élèves du «kuttâb», les notaires, les écrivains publics.
Capacité : 10 centilitres.
Technique : comporte un fond très lourd et un rebord sur le goulot.
Est émaillé en vert dans son entier.
N.B. — Se fait sur commande, en grande quantité.
(Cf. fig. VI.22).

34. **Bu waḍḍâra kbîra**
Usage : récipient utilisé pour les manipulations du lait.
Capacité : 4 à 5 litres.
Unité : 2 pièces au «šokk».
Technique : cette pièce comporte 3 anses et un bec verseur à rebord. Lorsqu'on l'émaille — car il arrive que cette pièce soit vendue avant l'émaillage — on pratique la même technique que pour la «ṣaḥfa» (cf. n. 25) : ou tout en vert, ou tout en jaune.
(Cf. fig. VI.23 et ph. VI.17 et 18).

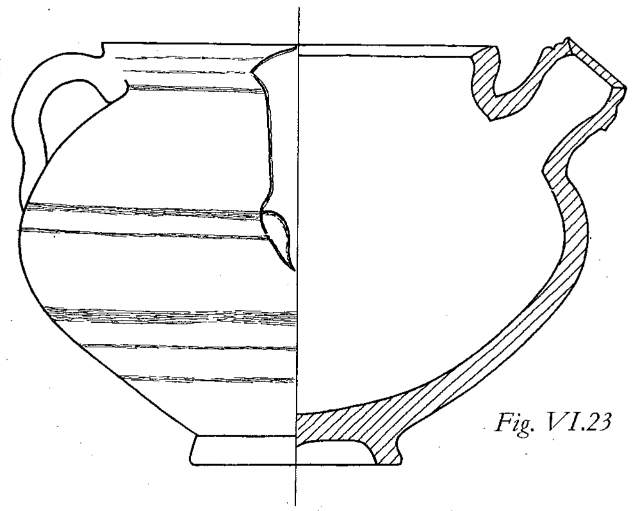


Fig. VI.23 «bu waḍḍâra»

N.B. — Cette pièce existe également avec les capacités suivantes :
— «nofṣi» : 3 litres — 3 pièces au «šokk»
— «ṣġîra» : 2 litres — 5 pièces au «šokk»

---

35. **Dfîra/tadafert** ou **tibûqay**

Usage : aurait peut-être servi jadis de lampe de procession de nubilité *(cf. Chap. XI)*. Le nom qui lui est fréquemment donné semble indiquer qu'elle n'était plus guère utilisée, ces dernières années que pour la cérémonie des tresses, lors de la toilette de la jeune épousée (ou pour la grande toilette de la femme, à l'occasion d'une fête).

Dans les quatre godets inférieurs on disposait du henné, de la gomme, de la noix de galle et de l'eau. Dans les deux godets latéraux supérieurs du benjouin et l'un ou l'autre produit bénéfique. Le récipient central sert de brûle-parfums; sur le devant on allumant la lampe à huile, que l'on entretient grâce au contenu d'un petit cruchon à huile, du genre «kûz».

Dimensions : Hauteur : 15 cm; mais d'autres pièces mesurent 18 et 20 cm; envergure (diagonales) : 19 cm; diamètre des godets inférieurs : 7 cm, du brûle-parfums : 5,5 cm.
Technique : La pièce se compose de neufs élements faits au tour, puis assemblés. Les quatre godets inférieurs, réunis ensemble forment la base; au centre est adapté un élement qui s'évase en brûle-parfum. Entre les godets antérieurs est fichée une lampe à bec; entre les godets lateraux, deux porte-godets destinés à recevoir des produits bénéfiques. Une anse réunit le brûle-parfums aux godets postérieurs. Lors de la cuisson, on la met au dessus du four. *(Fig. VI, 24 et 25 et Ph. VI, 20).*

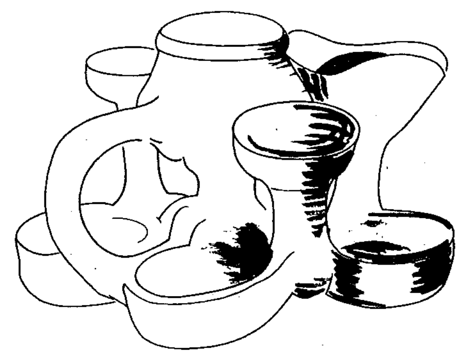


Fig. VI.24 Lampe de procession de femmes.

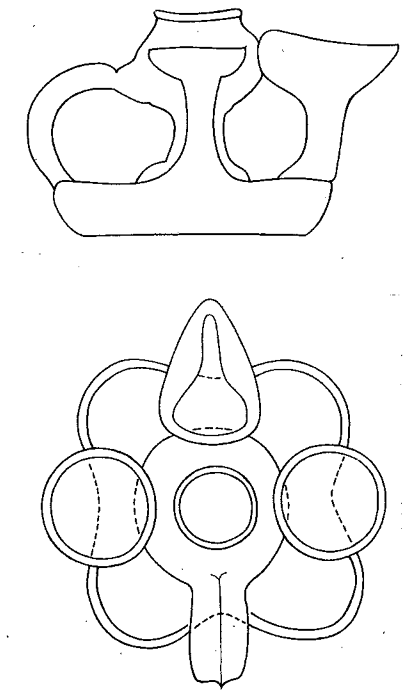


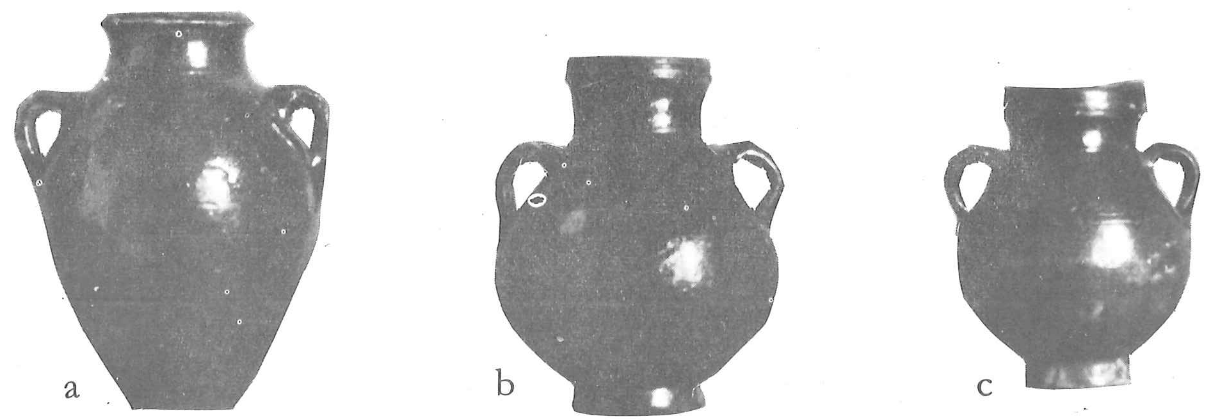
Fig. *VI.25* Lampe de processions de femmes (profil et vue de plan).

*
**

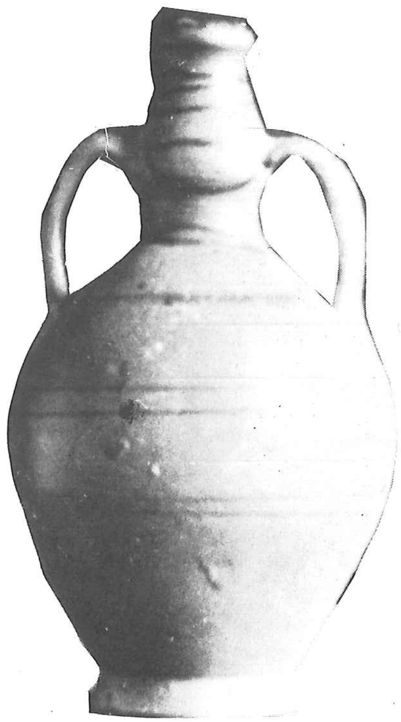
Terminons par une remarque : il arrive que les potiers spécialistes de poteries vernissées émaillent sur commande des pièces de poteries poreuses que leur apportent des clients *(Cf. ph. VI.19)* ; mais c'est une exception d'autant plus rare que, pour être émaillée convenablement, la poterie demande quelques précautions techniques (dosage de l'eau, tournage, séchage, etc.) qui n'ont pas nécessairement présidé au façonnage d'une poterie poreuse destinée à être vendue comme telle.



Ph. VI.1 Poteries vernissées. Sortie du four, après deuxième cuisson



Ph. VI.2 *a* «zîr bu ṯlâṯa»
b «zîr bu arbaᶜ»
c «zîr bu ḫamsa»



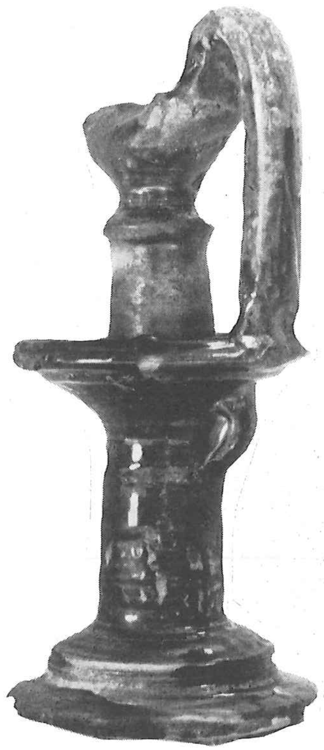
Ph. VI.3 «kûz ^{c}arbî bu t̲lât̲a», avec traits au manganèse.



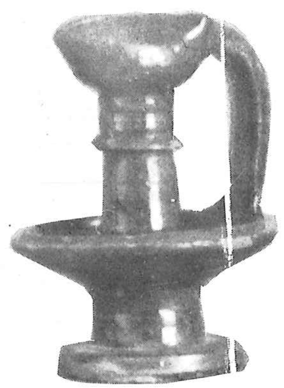
Ph. VI.4 «kûz jerbî ṣġîr»



Ph. VI.5 «moṣbâḥ t̲lût̲î ^{c}arrâsî», lampe de mariage.



Ph. VI.6 «moṣbâḥ kbîr ^{c}arrâsî». Lampe de mariage.



Ph. VI.7 «moṣbâḥ ṣġîr»



VI.8 Lampe de pressoir à huile.



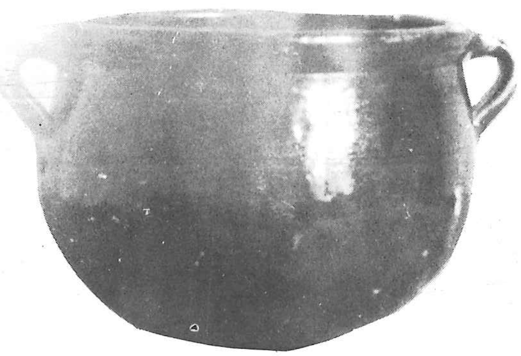
Ph. VI.9 Plat à petit pied, dit «šqâla kbîra», vue en plan.



Ph. VI.10 Récipient à henné, «tobsî/ettebsi nel henna»



Ph.VI.11 «mešreb ṣġîr»



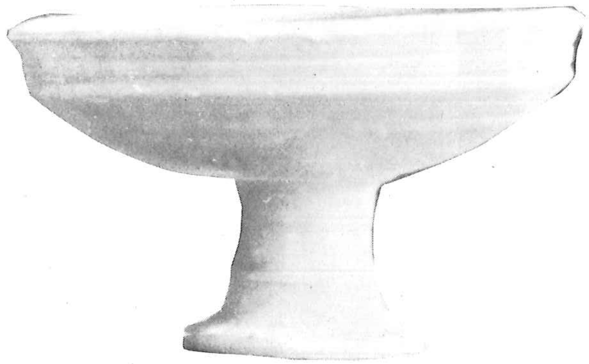
Ph. VI.12 «mešreb»



Ph. VI.13 Récipient à huile, «medḥâna bu «^{c}ašra»



Ph. VI.13 bis «medḥâna. bu ^{c}ašra» (variante).



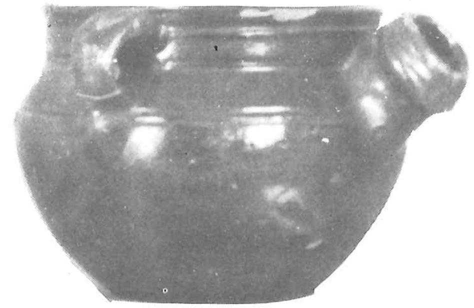
Ph. VI.14 «mṯîrda»



Ph. VI.15 Vase de mariage, dit «^{c}ajna/ajeddû»



Ph. VI.16 Brûle-parfums, «majemra» ou «mabḫra».



Ph. VI.17 «bu waḏḏâra ṣġîra»



Ph. VI.18 «bu waḏḏâra kbîra»



Ph. VI.19 «šerbîya» vernissée.



Ph. VI.20 Lampe de procession entre femmes (cf. chap. XI).

chapitre VII

PIÈCES ANCIENNES. TECHNIQUES PERDUES. NOUVEAUTÉS.

Pièces anciennes

A. CÉRAMIQUE ET POTERIES ÉMAILLÉES

Parmi les pièces anciennes les plus importantes que nous a léguées le passé de Djerba, il faut mentionner en premier lieu le magnifique ensemble de revêtements céramiques du Palais des Ben Ayed. Ce palais, ou plutôt cette succession de palais, n'est plus qu'un amas de ruines et une carrière de matériaux de construction. Bâti à un kilomètre environ au nord de Mahboubine, à la limite des deux fractions de tribu des Fadeloun et des Gharzroun, il fut l'œuvre d'une génération de Ben Ayed, qui s'installa à Djerba à la fin du XVIIIe siècle (1). Sur les murs et les pavés des pièces abandonnées, s'écrit une page de l'histoire de la poterie de Guellala *(Ph. VII.1)*

Pavements

1. *Les modèles*

Les plus anciens pavements sont formés de pavés carrés ou rectangulaires de 20 cm × 20 cm ou 20 cm × 15 cm environ et de 0,03 cm d'épaisseur, en terre ordinaire non émaillée. Ce genre de carreaux est encore utilisé à l'heure actuelle dans quelques habitations de l'île.

Dans l'ordre chronologique donné par l'âge des bâtiments viennent ensuite des carreaux de 20 cm × 20 cm × 3 cm d'épaisseur, émaillés entièrement en jaune et présentant des dessins en lignes marron foncé avec, parfois, quelques touches de vert, mais rarement *(pl. VII.1.2.3.4)*. Le décor en est floral et géométrique. Il dénote chez l'artisan la hantise du tour : cette fabrication choquait ses habitudes de travail et le potier était heureux de placer le carreau sur son tour pour y tracer les motifs de la décoration : spirales, cercles concentriques, etc. L'émail est de très bonne qualité, épais et sans défauts. Les Ben Ayed savaient y mettre le prix.

De la même époque, mais paraissant plus récents, sont des carreaux légèrement plus petits et un peu moins épais, émaillés mi-partie jaune, mi-partie vert suivant une diagonale et rappelant la technique d'émaillage des «šqâla» *(pl. VII.5)*. Ces «zlîz» tapissent principalement le sol d'une très curieuse partie de l'habitation : un belvédère à un étage et à ciel ouvert où se tenaient les invités des Ben Ayed, pour assister à des fêtes données dans une immense cour. La juxtaposition et l'harmonie des tons des carreaux, presque tous différents, offrent à l'œil un ensemble

(1) Installée d'abord dans régence de Tripoli, la famille Benaïad, fit, de là, « des entreprises extérieures et s'empara de l'île de Djerbi, en un temps qui remonte à cent soixante ans de notre époque», écrit, en 1853, le général Mahmoud Benaïad, dans une *Notice sur le Gal Mahmoud Benaïad, sa famille et son administration à Tunis* (p. 6). C'est donc vers la fin du XVIIème siècle que les Benaïad sont maîtres de Djerba» relevant directement du Sultan de Constantinople, auxquels ils payent un tribut annuel de 10.000 piastres». Au cours du XVIIIème siècle, ils passent sous l'autorité des beys de Tunis et leur paient tribut, «à condition que rien se serait changé dans la position de leur famille et qu'ils resteraient gouverneurs héréditaires de Djerbi» (p. 7). C'est sans doute de cette époque que date la partie la plus ancienne du palais de Sedriane. On connaît l'histoire de Mahmoud Benaïad qui fut caïd de Bizerte et de Djerba, ministre de Ahmed Bey et maître de tous les fermages de l'Etat.

d'une rare originalité. Certain poète a même comparé ce pavage à un *champ de boutons d'or*. L'émail des pavés est de bonne qualité, le jaune est assez pâle et teinté de vert très légèrement; cela semble provenir d'un manque de soin à l'émaillage, le plomb et l'antimoine ayant été souillés par un peu d'oxyde de cuivre qui, comme on le sait, possède un pouvoir colorant intense.

Plus près de nous dans le temps, certaines pièces d'habitation sont pavées de petits carreaux de 9 cm × 9 cm × 2 cm d'épaisseur. Ici apparaît pour la première fois l'usage de l'émail stannifère. Les petits pavés sont émaillés mi-partie blanc, et mi-partie noir, suivant une diagonale. Mais le manganèse rajouté par dessus la couche d'étain a donné un noir violet très doux. Le blanc est un blanc pur *(pl. VII.6)*.

De par leur décor, ces pavés se prêtent à des combinaisons multiples : encadrements, frises pour murailles, motifs centraux, semis de dessins, etc. De plus, pour compléter ces agencements, l'artisan utilisait d'autres petits carreaux triangulaires de 9 cm de côté entièrement blancs ou entièrement noirs qui servaient à monter des rosaces centrales et des filets très curieux.

Ce serait une erreur de placer à la même époque les petites plaquettes émaillées noir de 9 cm × 3 cm. L'examen de leur émail et les conditions de leur emploi les rangent parmi les poteries suivantes.

Ces pièces sont les plus riches. Elles rappellent les pavements céramiques des vieilles habitations tunisiennes.

Au sujet de cette série de carreaux, nous savons par tradition orale qu'ils furent exécutés à Guellala par des artisans amenés de Tunis. La famille «Sakkâl» fut chargée de la fabrication des carreaux jusqu'à la cuisson du dégourdi; les potiers tunisois les décorèrent et les émaillèrent. De la même époque paraissent dater de grands carreaux blancs à motif central floral d'inspiration visiblement italienne, ainsi que d'autres pavés plus petits, aux coins ornés de violet cru, qui semblent beaucoup plus récents et dont l'origine est discutable.

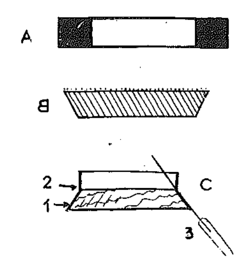
Il est pour ainsi dire impossible de trouver d'autres carreaux émaillés ailleurs qu'au Palais des Ben Ayed. Il ne faut pas oublier que le Djerbien manifeste un certain dédain pour ce qui est de la décoration de son intérieur; son esprit très religieux considère ce luxe comme amollissant et peu conforme aux prescriptions religieuses. Il a appartenu à la famille Ben Ayed de montrer que Guellala pouvait faire quelque chose dans cet ordre de travaux, et ces essais frustres et rustiques, mais marqués au coin d'un cachet très heureux, indiquent un chemin intéressant où pourrait s'engager l'artisan Guellalien.

2. *La technique*

L'examen de ces carreaux émaillés et les souvenirs des vieux potiers permettent de reconstituer la technique employée pour leur fabrication. Le moule, simple cadre de bois, était placé

sur le sol sableux de l'atelier et garni d'argile fortement tassée avec les mains et lissée sur le dessus avec la paume des mains mouillées. Après un court séchage, le carreau était démoulé. Il passait alors sur un «gâleb» en bois dur, abricotier, paraît-il, en forme de tronc de pyramide très plat. Le potier plaçait le carreau, côté à émailler contre le «gâleb», sur la petite face. A l'aide d'un couteau qu'il faisait glisser sur les bords du modèle (dont la position déterminait l'angle de coupe), il retaillait les bords du «zlîz» *(fig. VII.1a.b.c)*.

Fig. VII.1 Emaillage des carreaux :



A coupe du moule à carreaux émaillés
B coupe d'un carreau émaillé, l'émail est posé sur le dessus
C découpage du carreau. *1* «gâleb», en bois. *2* «zlîz» posé dessus. *3* couteau.

Cette pratique du retaillage en biseau avait pour but de masquer l'imperfection de la fabrication, en facilitant l'ajustage des dessus des carreaux qui, sans cela, auraient présenté entre eux des surfaces de ciment ou de mortier de liaison, par trop considérables.

L'enfournage se faisait curieusement. A l'aide de tessons ou d'autres poteries, le «gorbêl» du four était égalisé en surface plane. Les carreaux à émailler, crus ou cuits, étaient dressés debout, trois par trois, de façon à former une multitude de triangles. Une seconde couche était placée sur la première de la même façon mais en croisant les triangles, et ainsi de suite. Cette disposition, si elle ne permettait pas d'utiliser la totalité de la capacité du four, offrait l'avantage, surtout pour l'émaillage, d'un tirage accéléré et d'une meilleure répartition de la chaleur *(fig. VII.2 et 2bis)*.

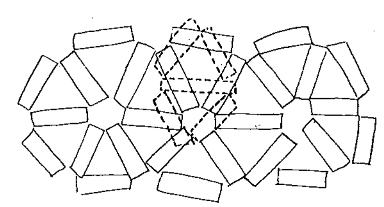


Fig. VII.2 Enfournage des carreaux : coupe horizontale.

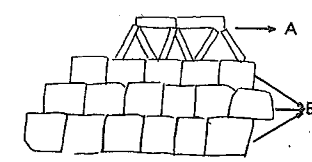


Fig. VII.2 bis Enfournage des carreaux : coupe verticale.
a couches inférieures
b couches supérieures

Une collection complète des carreaux émaillés provenant du Palais des Ben Ayed était jadis exposée au Centre des Arts Tunisiens de Djerba, dans la pièce réservée aux objets anciens *(ph. VII.1 à 4)*.

Au sujet des anciennes poteries émaillées de Guellala, il convient de dire un mot sur une famille de potiers célèbre encore dans les annales djerbiennes : la famille «Sakkâl». Ce nom de Sakkâl ne serait peut-être qu'un surnom qui a remplacé le nom véritable perdu dans l'ombre du passé. Sakkâl signifie brillant, qui brille; les Sakkâl, il y a plus de trois siècles, paraît-il, avaient le monopole des belles pièces émaillées à Guellala; leur renommée allait jusqu'en Tripolitaine et à Constantine. Leur art se perdit vers la fin du XIXème siècle. Aujourd'hui il ne reste plus que le souvenir, le nom et quelques pièces (2).

Gourdes

Un genre de pièce assez curieuse est une sorte de gourde plate, à goulot étroit présentant le même creux intérieur que les «kûz», (voir à Corpus de la poterie «ḥarrâš»). Muni de deux petites anses, il rappelle par son allure et sa forme les vases à décanter mycéniens du XIV-XIIIe siècle avant J.-C. *(Ph. VII. 5 à 9)*.

Ce vase servait à transporter l'huile pendant les voyages. Il était fait au tour, naturellement, en trois fois : d'abord les deux côtés en forme de coupe, ajustés après coup par les bords, puis le goulot et enfin les anses façonnées à part et rapportées ensuite.

L'exposition de l'Office National de l'Artisanat installée dans les locaux de l'ancien Centre d'Arts Tunisiens possède trois de ces gourdes. L'une d'elles, la plus belle, présente une décoration polychrome, jaune d'or, vert et marron foncé; le décor linéaire est soigné et peint avec exactitude. Une autre entièrement émaillée jaune or, en deux fois successives, est ornée d'un décor assez simple en ligne au manganèse avec touches au cuivre. (Son émaillage en deux fois semble prouver que ces pièces n'étaient pas faites en séries, mais uniquement sur commande, car le potier n'aurait pas recommencé un second émaillage s'il avait eu d'autres poteries semblables sous la main). *(Cf. Ph. VII.7.8)*

La troisième pièce, en mauvais état, est entièrement émaillée vert foncé et ne présente qu'une décoration de lignes concentriques gravées dans la pâte au moment du tournage.

(2) Un quartier de Guellala porte le nom de «Skâkla», les gens de la famille de Sakkâl. Il comprenait en 1956 : huit ateliers consacrés à la poterie de gros calibre et 14 spécialistes de la petite poterie poreuse. En 1966, on n'en compte plus que 6 pour le premier groupe et 12 pour le second.

Une phrase de H. SETHOM, à propos de l'ancienneté de la poterie vernissée laisse à penser que les Skâkla étaient surtout des potiers émailleurs : «comme en témoignent les énormes amas de débris de poteries vernissées, ces «kidwas», qui peuplent le quartier de Guellala, appelé «Skâkla», c'est à dire le quartier des potiers vernisseurs». (*L'artisanat de la poterie en Tunisie,* p. 531). Nous n'avons pu vérifier la chose.

Certains archéologues ont rapproché ces poteries des vases pour l'huile que les Romains emportaient aux bains ou à la palestre. Il ne semble pas qu'il faille voir là leur origine, les formes sont trop différentes; nous pencherions pour les rapprocher de pièces identiques provenant des ateliers mycéniens (3). *(Cf. Ph. VII.9)*.

Pots à beurre

Une autre pièce ancienne est le pot à beurre des épiciers djerbiens. Autrefois dans les *hanouts* de Tunisie, on pouvait admirer sur le comptoir ces énormes soupières sphériques munies d'un couvercle, où le beurre fondu *(smen)* attendait les clients.

D'une capacité d'une quinzaine de litres, c'étaient des pièces ornementales dont la richesse du décor indiquait la bonne renommée du commerçant *(ph. VII.10)*. Ces pièces de poterie étaient émaillées en jaune avec ornementation géométrique de lignes marron et de quelques touches de vert. Dans les tessons recueillis à Guellala, nous avons trouvé un pied de poterie semblable, mais enrobé d'un émail polychrome, plus riche. Cette pièce nous semble devoir être rapprochée d'un objet analogue conservé au Musée du Bardo. Il est assez intéressant de noter que ce n'est que sur ces pièces anciennes que l'on trouve un décor au pouce fait de petits défoncements réguliers sur le pourtour du pied, près de l'attache de la panse (4).

Il resterait encore à parler des tessons recueillis par centaines, mais qui n'ont de valeur que par leurs émaux et leur décoration. *(Cf. chap. VIII)*.

(3) Apparentée à la civilisation de la Crète minoenne, la civilisation mycénienne se développa plus tardivement. Il s'agit ici du mycénien récent (1400-1200 av. J.-C.), le «créto-mycénien» se situant entre 1700 et 1400.

«Après avoir subi l'intermédiaire des commerçants crétois, maîtres de la mer, les Achéens bénéficièrent de la chute de la puissance crétoise, à la suite d'une invasion à laquelle ils semblent avoir pris part. Cnossos est détruit. Le domaine de la civilisation mycénienne s'étendit alors au-delà de l'Hellade, par le commerce, la colonisation et l'invasion, vers la Macédoine, à Chypre, en Asie Mineure, en Syrie, jusqu'en Sicile». Cette influence dura deux siècles. Vers 1.200, l'invasion dorienne dévasta les cités achéennes et mit fin à la civilisation mycénienne.

On a discuté pour savoir l'originalité de cette civilisation, où l'influence crétoise règne beaucoup, surtout au début. La céramique, la peinture à fresque posent le difficile problème de l'autonomie progressive des artistes continentaux par rapport aux maîtres de la Crète. Quoi qu'il en soit, l'art du mycénien récent manifeste une schématisation progressive tendant vers un décor linéaire.

F. MATZ, *Le monde égéen,* Paris, 1956, passim et art. *Mycénien* (J. BOUSQUET), dans *Grand Larousse Encyclopédique,* 1965, VII p. 623-624.

On a sorti des fouilles de Cnossos, en Crète (détruite en 1400 av. JC), une extraordinaire moisson de documents, parmi lesquels des faïences colorées et des terres cuites peintes, du plus haut intérêt (art. *Cnossos* par R. CHEVALIER, dans *Grand Larousse Encyclopédique,* III, p. 216).

Le minoen nous reporte vers 2.000 ans av. J.-C. «Les premiers vases de pierre sont imités en argile avec une extrême variété de formes et de décor. D'abord géométrique, alternant les couleurs du fond et de l'ornementation (clair sur sombre, sombre sur clair), le décor s'enrichit d'éléments végétaux et animaux, stylisés, s'adaptant à la forme générale du vase ou s'enroulant autour d'elle en courbes imprévues : lis, papyrus, rosaces, algues, poulpes, coquillages...». Art. *Minoen,* (J. BOUSQUET), dans *Grand Larousse Encyclopédique,* p. 384. Cf. également CH. ZERVOS, *L'art de la Crète néolibique et minoenne, dans Cahiers d'Arts.* 1956.

(4) Ce terme s'applique avant tout à une céramique gallo-romaine, faite d'une argile à laquelle la cuisson a donné une teinte brique et dont l'argile est brillante. Elle est décorée et signée à l'aide d'un poinçon ou de sceaux, d'où son nom *(sigillum)*. Introduite en Gaule par les légions romaines, elle a pu passer la mer, avec elles.

B. POTERIES POREUSES ET BRIQUES

Poteries jeffây

De la poterie «jeffây» d'autrefois, les seules pièces qui nous soient parvenues sont les «dûḥ»: immenses jarres de trois cents litres de capacité et même plus, parfois. Elles servaient de silos à grains ou de citerne à eau. Faites au tour, par l'emploi de la méthode dite «à colombins», elles ne présentent aucune décoration. Leur base est beaucoup plus haute que celle des «sefrî». Habituellement elles sont pourvues de quatre anses, quelquefois elles n'en comportent que trois, avec un petit ergot de terre entre ces anses. Ces pièces n'étaient guère maniables et la petitesse de leurs anses indique non un moyen de fermeture, mais un accessoire de transport ou de manutention. *(Cf. chap. IV)*.

Briques et tuiles

Parmi les anciennes pièces de poterie non émaillée, on peut encore placer les vieilles briques pour voûtes, cloisons et coupoles *(ph. VII.11)*. Le tournassage se fait sur un «gâleb» en terre, le tourneur dégage l'ouverture du bas de la «bouteille» obtenue précédemment, et trace trois lignes près de cette ouverture; elles serviront à augmenter l'adhérence du mortier à la pose de la tuile. Puis, à l'aide d'un fil, tendu entre ses deux mains, il fend longitudinalement la pièce de façon à obtenir deux tuiles creuses, qui passent au séchage, à la première cuisson et à l'émaillage, *(fig. VII.7)*. Pour des raisons d'économie, très souvent, la tuile n'est pas émaillée complètement, seule la partie visible est plongée dans le bain d'émail.

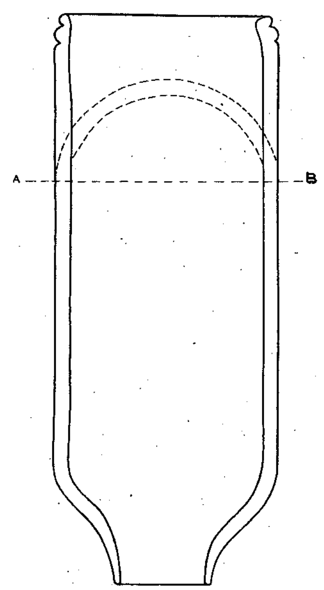


Fig. VII.7 Tuile. Cette pièce existe en grandeurs diverses. La ligne A... B, marque la courbure de la tuile.

Celles qui servirent à la confection des voûtes des maisons, des mosquées, des souks, etc. ont une forme tronconique terminée, du côté de la petite base, par un méplat (endroit de la coupure à la ficelle) et du côté de la grande base, par un arrondi assez prononcé. Ces briques étaient faites au tour de façon rapide et de la même manière qu'une ébauche de vase à boire, comme la «šerbîya» (voir technique de la poterie poreuse). D'un coup de doigt, le tourneur perçait la panse de la brique à mi-hauteur. Cet orifice avait pour but d'empêcher l'éclatement de la pièce à la cuisson et aussi d'augmenter l'adhérence du mortier ou du plâtre à la construction. La forme tronconique de cet élément s'adapte parfaitement à son usage et la coupole de la brique présente une surface plus résistante qu'une portion plane, à l'extérieur du bâtiment où l'on marche parfois *(cf. ph. VII.12; fig. VII.3)*.

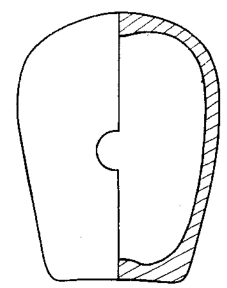


Fig. VII.3 Briques pour voûtes.

Les briques pour cloisons sont de forme différente. Elles sont semblables à de petits tonneaux presque cylindriques; une rainure tracée avec le roseau, au tour, indique leur milieu et un trou est également percé dans la brique. Les fonds sont plats parce qu'ainsi l'enduit est économisé et que ces briques n'ont aucun effort à supporter sur les fonds. Elles sont aussi beaucoup moins épaisses que les briques de voûtes. Pour renforcer la construction de la cloison, le maçon intercalait dans les lits de briques, tous les cinquante centimètres environ, une assise de briques plates et pleines, qui avaient pour rôle de régulariser les efforts et d'empêcher l'ensemble de rouler sur lui-même *(fig. VII.3.4, ph. VII.11.12)*.

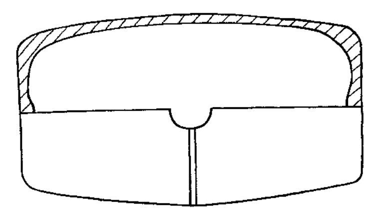
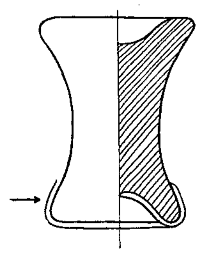


Fig. VII.4 Briques pour cloisons.

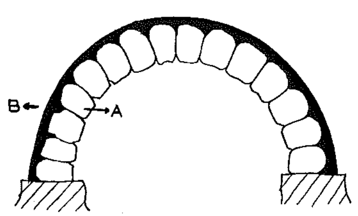
Les briques creuses n'auraient pas eu à l'expérience, une solidité suffisante pour résister aux efforts de pression des coupoles de grandes dimensions; les potiers fabriquèrent alors ces sortes de «diabolos» à corps plein et creusés en coupe à leurs deux extrémités *(fig. VII.5)*.

Fig. VII.5
Briques pour grandes coupoles.



NB. La partie inférieure est émaillée (sens de la flèche).

Ce matériau est très résistant; les diamètres de leurs deux bouts sont différents et cette différence donne par assises successives de briques, la courbure générale de la coupole *(fig. VII.6. 6bis)*. Parfois un des petits côtés de cette sorte de bobine est émaillé en vert. Par mélange avec les briques non émaillées, les architectes obtenaient à l'intérieur des dômes des ornementations très heureuses. L'intérieur en effet des dômes construit avec ces éléments, n'est pas enduit de mortier ou de plâtre. Seuls les joints entre les briques sont lissés à la main; par contre l'extérieur est enduit d'un mortier de chaux.



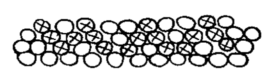


Fig. VII.6
Voûtes en briques «tonneaux»:
a briques «tonneaux»
b enduit de mortier à la chaux

Fig. VII.6 bis Disposition des briques «diabolo».
NB. Les ronds marqués d'une croix indiquent les briques émaillées, les autres, des briques ordinaires.

Il faut dire un mot des tuiles. Il s'agit, ici, des tuiles demi rondes émaillées en vert. Elles sont encore fabriquées par les «ṭallây», mais rarement et seulement sur commande. Pour les fabriquer le potier tourne, à partir d'une motte, un cylindre qu'il rétrécit à son extrémité supérieure en forme de goulot de bouteille. L'ébauche est coupée de la motte d'argile et mise au séchoir *(fig. VII.7)*.

Le tournassage se fait sur un disque en terre cuite. Le tourneur dégage le bas de la «bouteille» obtenue précédemment et trace trois lignes près de cette ouverture: ces lignes serviront à augmenter l'adhérence du mortier, lors de la pose de la tuile. A l'aide d'un fil tendu entre ses deux mains, il fend longitudinalement la pièce, de façon à obtenir deux tuiles creuses. Ces élements sont prêts pour être emmenés au séchage, puis à la première cuisson et à l'émaillage

Boules et croissants de minarets

Dans la même catégorie de production ancienne qui ne se fait presque plus, il faut mentionner les boules et les croissants ornementaux des dômes et minarets des mosquées, zaouïas et tombeaux. Les boules sont faites au tour à partir d'une motte d'argile et tournée comme des ébauches de «šerfîya». On les fait plus ou moins grosses, selon la commande. Après séchage et tournassage, elles sont percées selon un diamètre. Ce trou servira à les enfiler sur une tige d'olivier sauvage, plantée au sommet du monument. Les croissants sont faits entièrement à la main et munis d'une sorte de goulot pour leur fixation.

Toutes ces pièces sont émaillées de la couleur du Prophète, c'est-à-dire en vert.

Techniques perdues

Près de fours anciens, abandonnés depuis longtemps, abondent des tessons caractéristiques, qui proviennent indubitablement de vieilles marmites. Leur émail est marron foncé, très soigné, fait de plomb et d'oxyde de fer. La pâte est plus épaisse que celle des marmites modernes, elle dénote un pourrissage prolongé; les rebords de ces ustensiles indiquent l'emploi de la technique du doublage et présentent un rehaut intérieur pour appuyer le couvercle. Les Guellalis disent qu'autrefois ces ateliers, au nombre de cinq ou six, étaient spécialisés dans la fabrication des marmites et des poêlons, «borma» et «tajîn». Ils employaient une argile spéciale, ajoutent-ils. Mais les vieux potiers ne savent plus guère: ils prétendent, d'ailleurs, que ces ateliers sont abandonnés depuis très longtemps, «avant l'arrivée des Français dans l'île»! Une enquête sur l'emplacement des carrières n'a donné aucun résultat; vraisemblablement ils devaient exploiter les bancs d'argile sans chaux de «Dahrat Jeddou» mais les pluies et le vent ont dû combler les galeries d'accès aux carrières, dont il ne reste aucune trace.

Depuis une trentaine d'années, certains potiers, à l'instigation d'amateurs de passage, ont entrepris la reproduction de poteries romaines trouvées en mer au large d'Adjim ou dans les fouilles de Méninx (5). Les pièces produites ne laissent absolument rien à désirer au point de

(5) L'île de Méninx a été fréquemment citée, sinon décrite, par les géographes de l'Antiquité. CH. TISSOT dans son *Exploration scientifique de la Tunisie. Géographie comparée de la Province d'Afrique Romaine*. (P., 1884) donne au tome I de nombreux détails et sur ce vocable employé pour désigner toute l'île (p. 190-196) et sur les villes anciennes de l'île: *Méninx* = Bordj Kantara (p. 196-198), *Guerba* = Houmt-Souk (p. 198-200). *Thoar* = Sedriane? (p. 200), *Tipasa* = Adjim (p. 201), *Haribus* = Guellala (p. 201-202), *Melite* (p. 202). Le tome II (P., 1888) ne donne que quelques additifs aux observations de TISSOT par S. REINACH (p. 788, 790 et 820).

vue technique et imitent à la perfection le galbe des modèles *(fig. VII.8)*. Une engobe rouge donne même à quelques vases un aspect caractéristique *(fig. VII.9)*. Certainement il y a de bons exemples à prendre chez les Romains, ne serait-ce que le genre de décoration à l'épine ou au sigille. Mais on ne saisit guère l'utilité de ces fabrications dans la conjoncture actuelle (6).

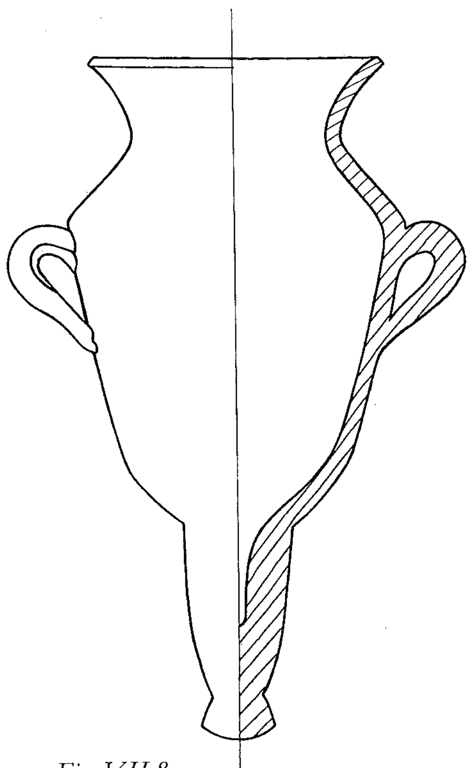


Fig. VII.8

Reprise d'un vase romain. Ustensile employé pour la traite des bêtes dans les zones sableuses.

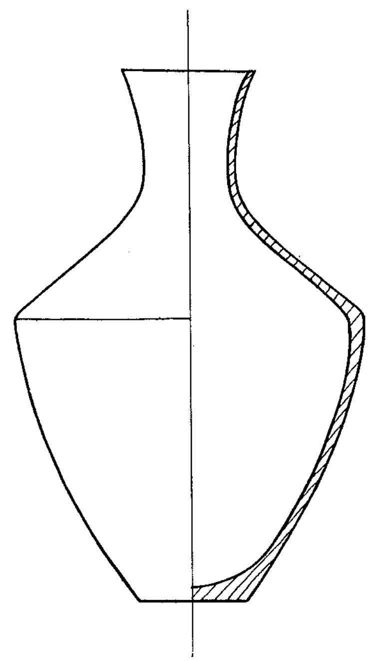


Fig. VII.9

Adaptation d'une poterie romaine. Le vase existe aussi en plus grand.

(6) Depuis la rédaction de ces pages, l'Office de l'Artisanat a confié à certains potiers réputés plus experts dans l'art du feu, des maquettes ou des croquis s'inspirant de modèles anciens exposés aux Musées nationaux du Bardo ou de Carthage; ils confectionnent ainsi des vases modernes de belle venue, qui reprennent le galbe des poteries puniques ou la forme des vases retrouvés dans les ruines romaines.

Alors que l'on ne songeait pas à ouvrir une rubrique spéciale dans les statistiques pour la poterie d'art à Djerba en 1942, on dénombre aujourd'hui 5 ateliers, occupant une quinzaine d'artisans.

Nouveautés

L'influence européenne a été désastreuse pour Guellala en introduisant de nombreuses formes nouvelles, tantôt compliquées, tantôt aberrantes, ornées d'anses multiples, d'appliques, de coquillages du goût le plus douteux. La copie des modèles d'Europe ne convient pas aux Guellalis; la guerre 1939-45, entraînant l'impossibilité d'importer de nombreux objets utilitaires a accentué cette propension à faire du nouveau : brocs à eau, théières, services divers, boîtes à épices, entonnoirs, encriers, plats, jusqu'à des arrosoirs inutilisables parce que trop lourds et trop fragiles et même des ratières à trappe (7).

Depuis la rédaction de ces pages, il est vrai, bien des objets dont on souhaitait vivement de voir cesser la fabrication, ont disparu du marché.

Après avoir fait le procès de certaines nouveautés, il est bon de mentionner ici l'un ou l'autre point intéressant quant aux formes ou quant à l'émaillage.

Nouvelles gargoulettes

Parmi les nouveautés il convient de citer les «šerbîya bu ruḥîn»; qui tranchent par leur aspect gracieux sur la généralité des inventions *(fig. VII.10)*. Imitée d'une production ancestrale de Moknine, leur technique est simple. Le tourneur monte une ébauche de «šerbîya» et la ferme comme à l'accoutumée, puis tout en maintenant le tour en action, il enfonce le dôme supérieur à l'intérieur, comme on le ferait d'une balle en caoutchouc percée. Au-dessus, il applique une «gatᶜâ» et refait un dôme semblable à celui qu'il a enfoncé. Le reste du travail est identique à celui de la «šerbîya». Après le tournassage, il perce la première panse avec un canif, en donnant une forme artistique aux évidements.

Une autre gargoulette a obtenu un succès de curiosité et sa vente assure la vie de quelques potiers, c'est le «buqâl bu jaᶜba» cette poterie par un système de deux tuyaux intérieurs faisant siphon se remplit par la «base» et verse son contenu par une anse. Sa fabrication demande une certaine habileté et légèreté de main *(fig. VII.11)*.

Nous n'avons pu avoir de précisions sur un curieux «mešreb» au milieu duquel est aménagé un tube central *(Fig. VII, 12)*.

(7) Ces pages ont été rédigées au moment où la Tunisie était coupée de presque toute possibilité d'importation; on comprend que l'ingéniosité locale ait cherché à tirer de l'argile (cf. P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Nabeul*), comme de l'alfa (cf. ID, *Les nattiers de Nabeul*), divers objets utilitaires. Mais les essais faits alors, une fois les choses rentrées dans l'ordre, ne seront point sans influencer les artisans qui, le goût du touriste aidant, façonnent en argile des séries assez hétéroclites d'objets; cage à oiseaux, chameaux de toutes formes (et de toutes couleurs), lapins, moutons, locomotives, autos, voire avions à réaction et fusées.

Fig. VII.10 «šerbîya bu ruḥîn»

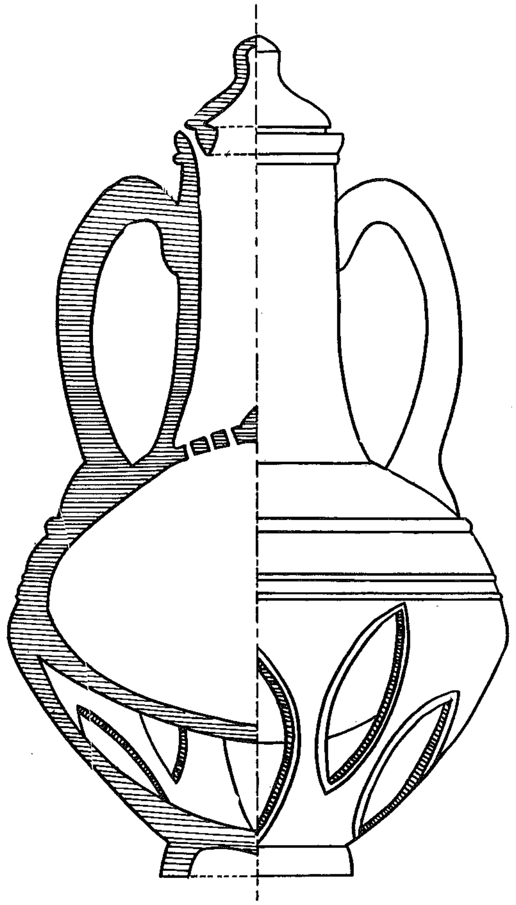
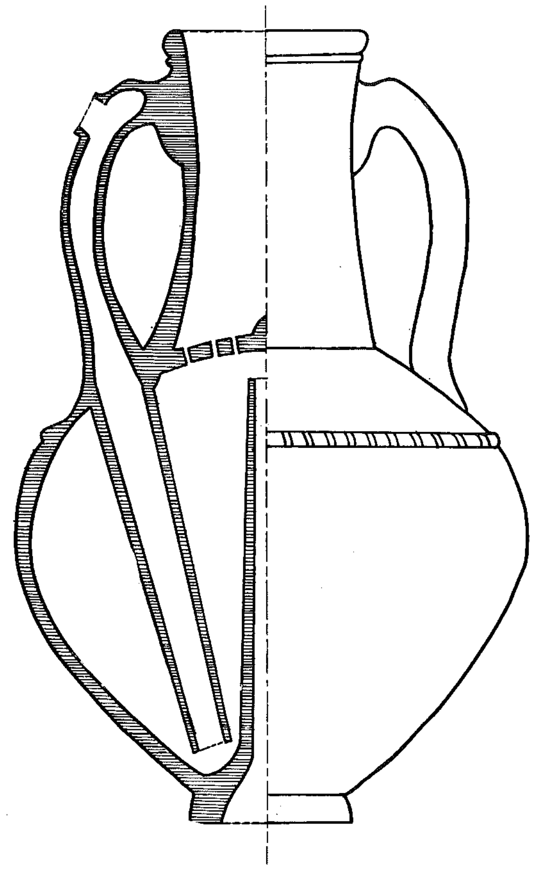
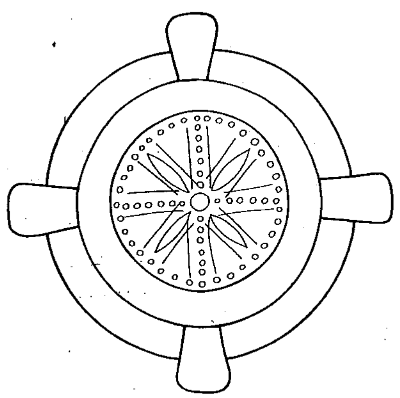
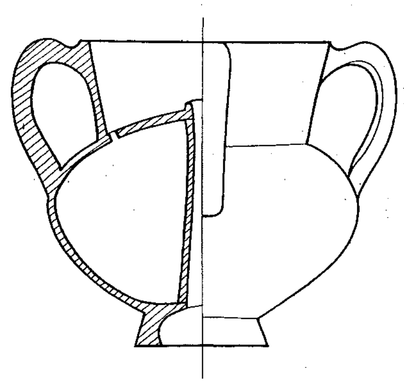


Fig. VII.11 «buqâl bu ruḥîn»







Marmites et poêlons

Une nouveauté intéressante est la fabrication des marmites et poêlons en terre sans chaux; elle présente un grand avenir. La production se divise en deux genres : la marmite proprement dite ou «borma» et le poêlon ou «ṭajîn».

La «borma» existe en plusieurs grandeurs; l'unité «gaṭᶜa» contient de sept à huit litres. On rencontre la marmite d'une unité et demie, d'une unité un quart, d'une unité, de trois-quarts d'unité, d'une demie unité, et d'un quart d'unité; cette dernière est vulgairement appelée «borma bu zarzûra».

La même série se présente dans les «ṭajîn» dont l'unité contient de trois à quatre litres. La plus petite (un quart d'unité) porte le nom de «ṭajîn ṣġîr bu ᶜaḏma», c'est-à-dire qu'elle est juste suffisante pour faire cuire un œuf (8).

La technique est simple : le tourneur monte une ébauche semblable à celle d'une «šerbîya». Le dôme de cette «ġerba» donnera le fond de la marmite. Cette pièce détachée de la motte est retournée sur un «gâleb» de terre. Le tourneur modifie la forme pour arriver au profil désiré et procède au doublage des bords de l'ouverture. Un tournassage soigné termine la marmite. Seuls les «zarzûra» et les «bu ᶜaḏma» sont confectionnés en une seule fois l'ouverture en haut, directement. La forme des anses et leur profil varient avec la grandeur des objets : anses à oreilles pour les grandes marmites, simple galon pour les autres, etc. (9).

Emaux

En 1940-41-42, l'émail employé était acheté à Valauris. Un mélange, tenu secret par les potiers, était parfaitement adapté à la terre cuite. Les marmites résistaient bien à l'épreuve du feu. Un petit défaut cependant s'était glissé dans le travail : les potiers tournaient les grandes pièces sans leur ménager une épaisseur en rapport avec leur capacité, ce qui les rendait fragiles; ils suivaient en cela le goût du public qui n'aimait pas les ustensiles épais, trop longs à chauffer et par suite peu économiques.

Les relations commerciales avec la Métropole ayant été rompues par la guerre et les stocks épuisés, les potiers se rabattirent sur le plomb... qui donna bien des déboires. Il y eut même quelques empoisonnements, heureusement sans gravité. Il est intéressant de noter que l'emploi d'éléments plombifères pour les ustensiles de cuisine allant au feu est prohibé parce que cet

(8) Mais alors que cette poterie culinaire pouvait permettre l'espoir d'importants débouchés sur le pourtour méditerranéen, à Djerba, comme à Nabeul, elle a périclité. L'invention de la «*Cocote Minute*» ou des contenants à chauffage accéléré, aidée par la sédentarisation progressive des habitants du pays et l'installation de possibilités de cuisson plus rapide des aliments, a relégué toute une vaisselle que l'on utilisait jadis et dont la ménagère, en 1966, aussi bien sur le pourtour de la Méditerranée qu'à Tunis, ne voit plus l'usage.

(9) Sur la poterie culinaire, à Nabeul, cf. *Les Potiers de Nabeul*, p. 141-146.

émail est dissous à chaud par les acides légers et les vinaigres et donne par combinaison avec eux des sels nocifs.

Guellala est alors en pleine recherche pour perfectionner son art, autant que pour l'adapter aux besoins des usagers. Et l'amine des potiers va découvrir (en 1943) un nouvel émail «à base d'un produit importé d'Amérique» qui, de fait, donnera entièrement satisfaction (10).

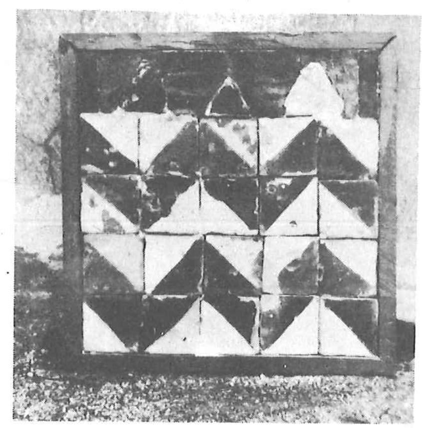
---

(10) En 1940, Mr el Ghoul avait lancé un très beau spécimen de chameau dont la stylisation ne manquait pas de cachet.
Cette pièce vernissée en ocre jaune, existe encore : elle se trouve actuellement dans les locaux de l'ancien Centre d'Arts Tunisiens, où se tient l'actuelle exposition de l'Office National de l'Artisanat (ph. VII, 13).



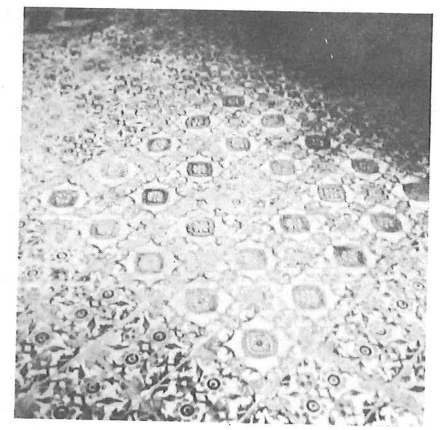
Ph. VII.1 Aspect d'un patio du Palais Ben Ayed en 1967.

Ph. VII.2



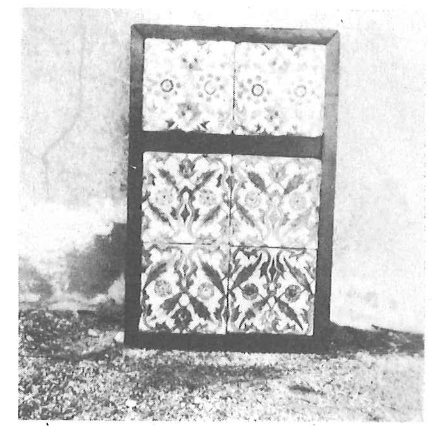
«zliz» anciens bichromés d'origine djerbienne (Palais Ben Ayed).

Ph. VII.3

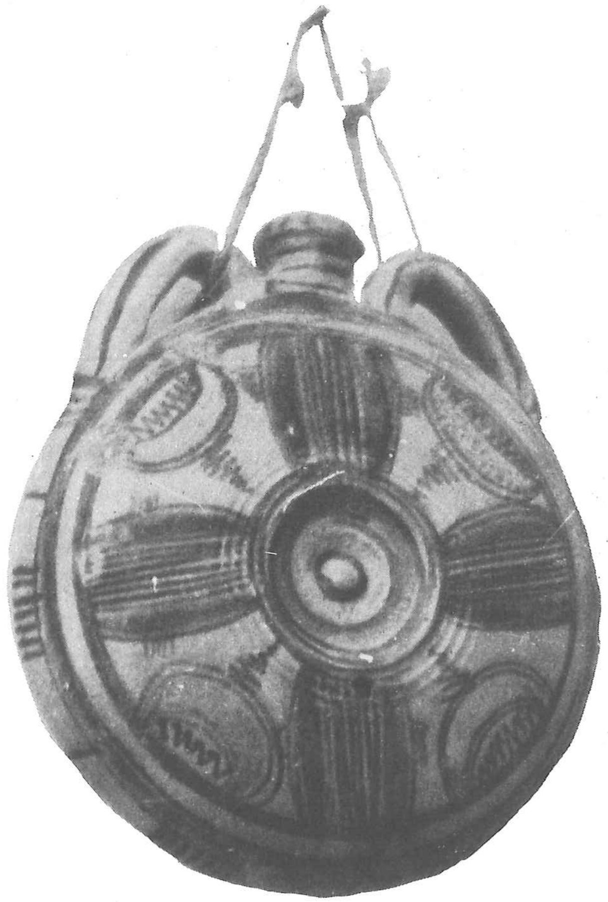


Dans une des pièces du Palais Ben Ayed, carreaux de céramique d'origine diverse.

Ph. VII.4



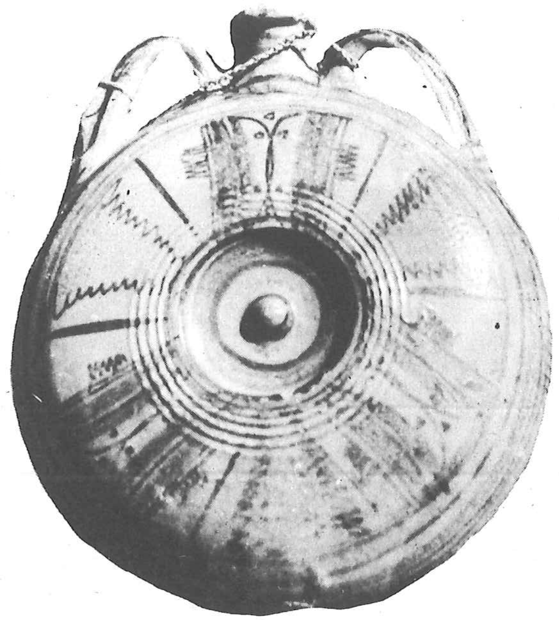
Carreaux anciens émaillés, importés de Tunis (Palais Ben Ayed).



Ph. VII.5 Gourde à huile vernissée diamètre : 21 cm ; hauteur : 25 cm.



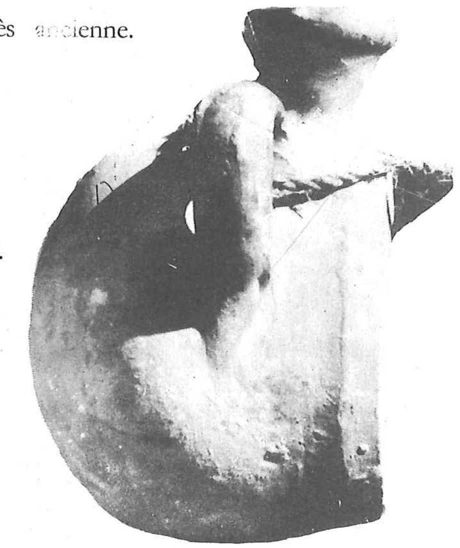
Ph. VII.6 Gourde à huile vernissée (avers).



Ph. VII.7 Gourde à huile vernissée (envers).



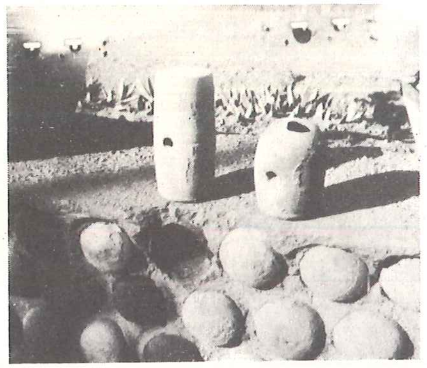
Ph. VII.8 Gourde à huile, très ancienne.



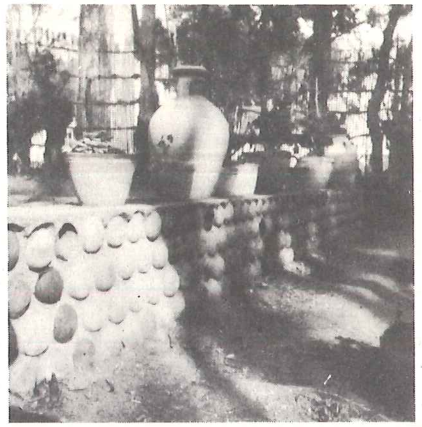
Ph. VII.9 Gourde à goulot latéral.



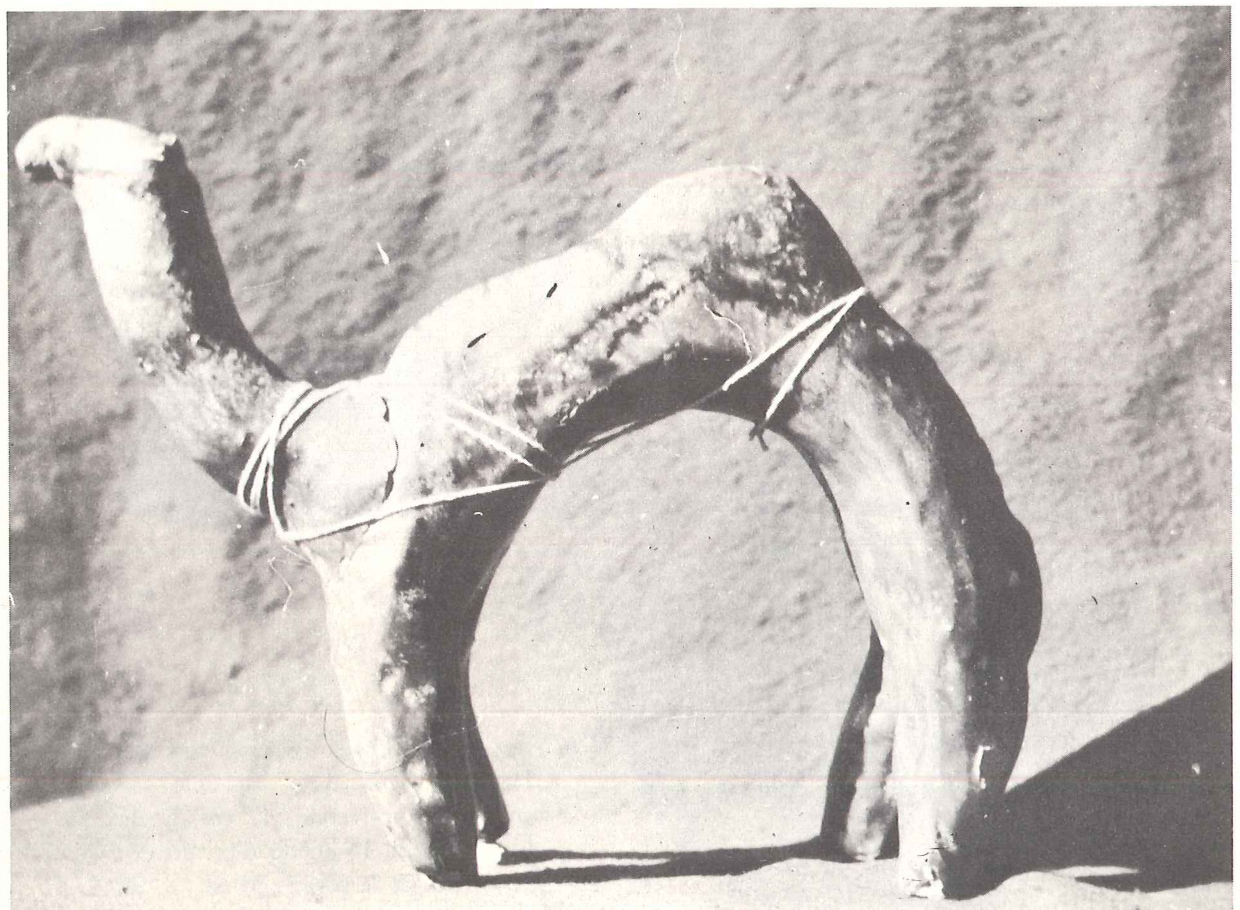
Ph. VII.10 Pot à beurre des épiciers, vernissé. Hauteur totale avec couvercle : 57 cm ; h. du couvercle : 17 cm ; h. du pied : 15 cm. Diamètre d'ouverture : 31 cm ; d. de la panse : 35 cm ; d. du pied : 17 cm.



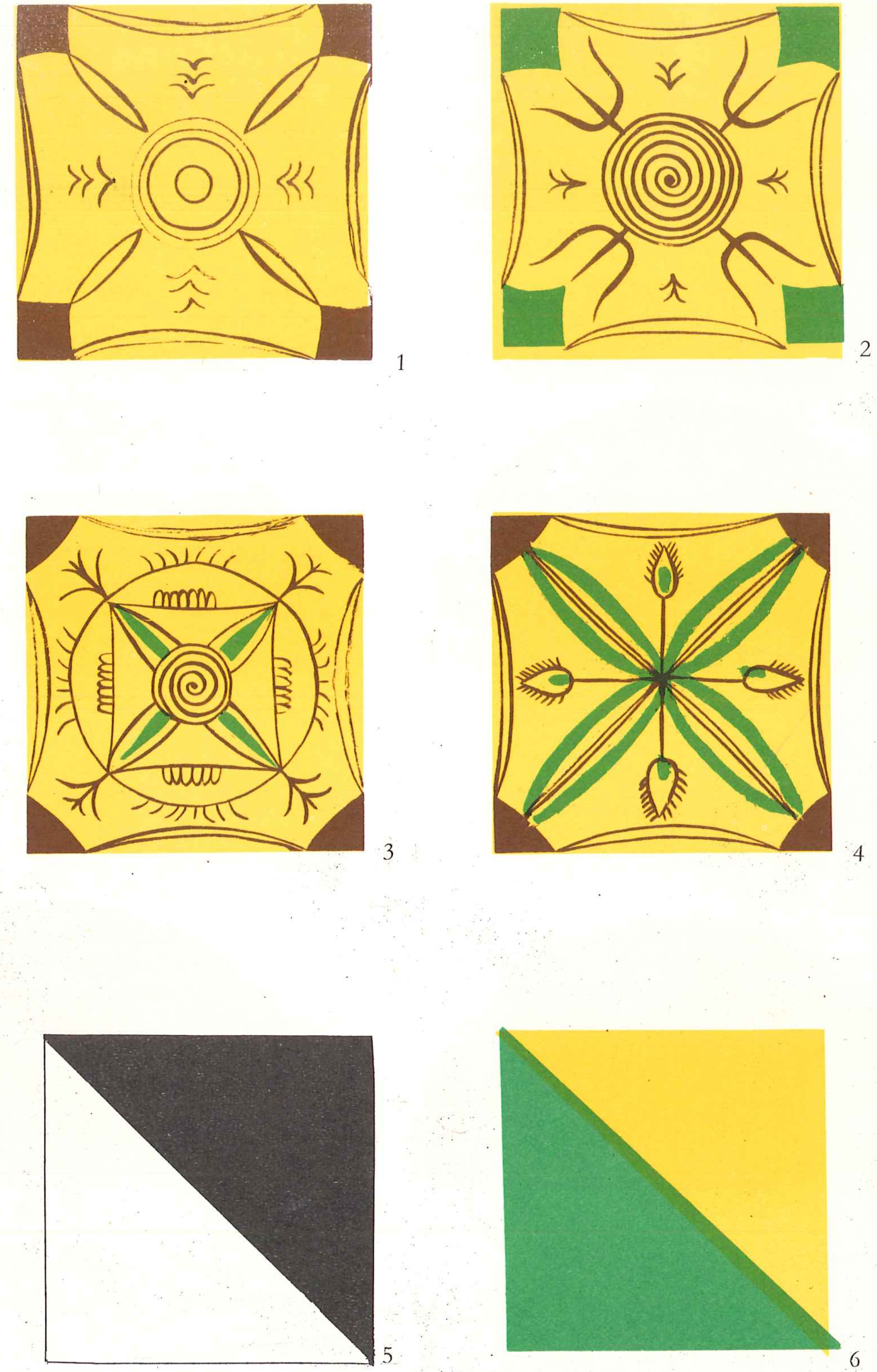
Ph. VII.11 Briques anciennes.



Ph. VII.12 Mur en briques anciennes.

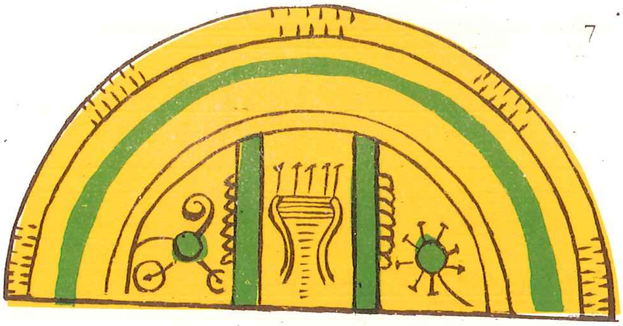


Ph. VII.13 Chameau vernissé (création de Mr Ahmed mahmoud, 1942). Hauteur : 24 cm; en vergure : 31 cm.

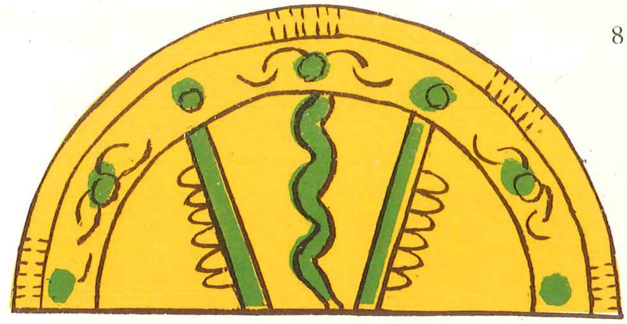


Pl. VII. 1.2 Carreau du Palais des Ben Ayed
3. 4. 5. 6 (fabrication djerbienne).

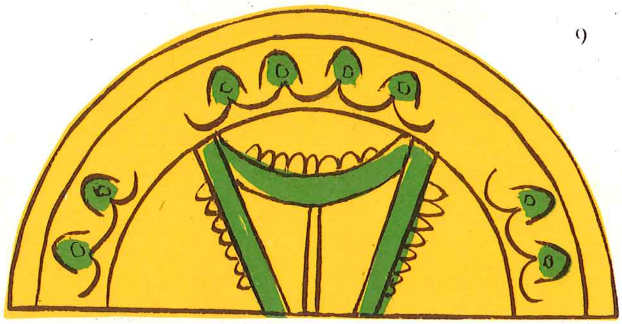
7



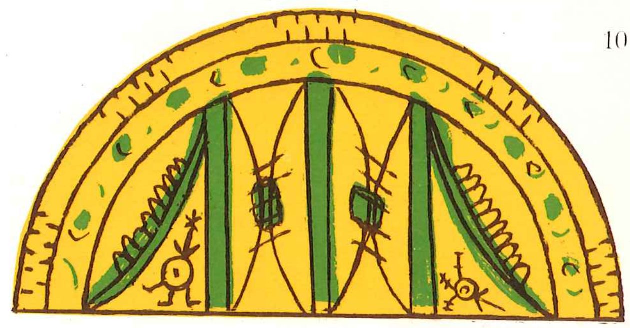
8



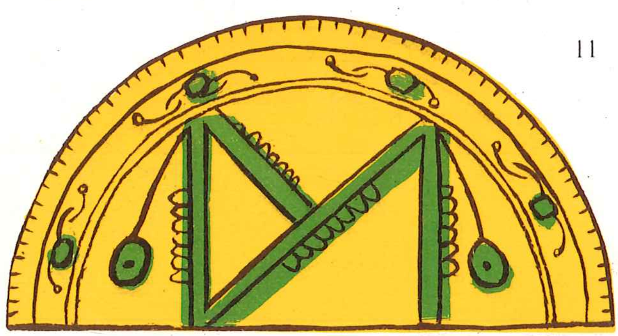
9



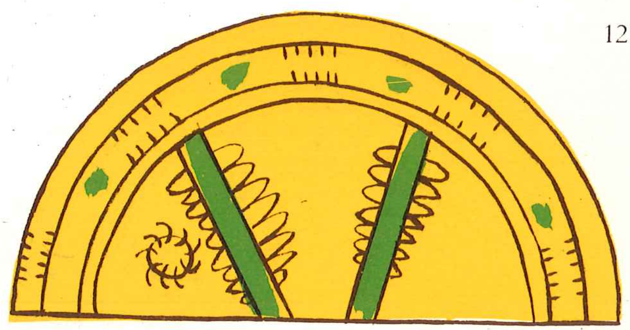
10



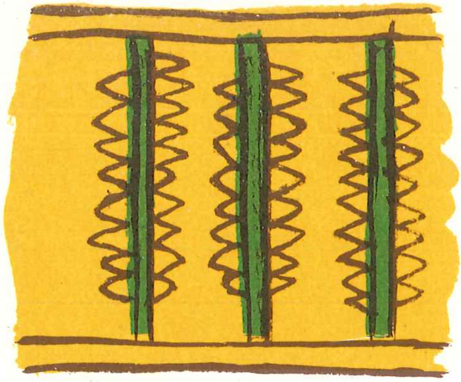
11



12



Pl. VII.7.8.9 Demi - «šgâla» émaillée (intérieur).
10.11.12 L'autre moitié est émaillée en vert.



Pl. VII. 13 Bande décorative de «dâgra» (extérieur de la coupe).



Pl. VII. 14 Bande décorative de «dâgra» (extérieur de la coupe).



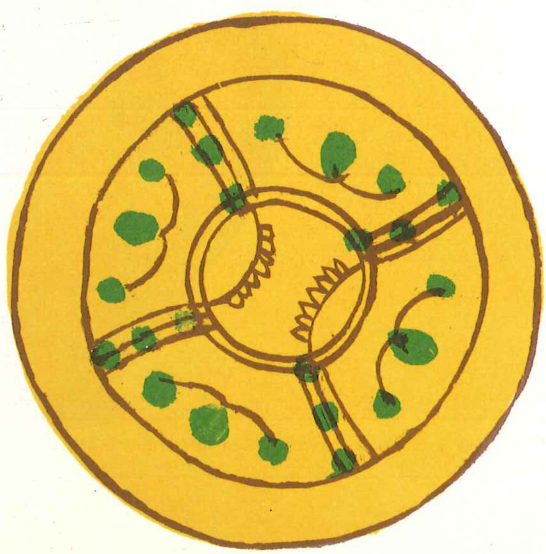
Pl. VII. 15 «ᶜajna ajeddu».



Pl. VII. 16 «kûz ᶜarbî».



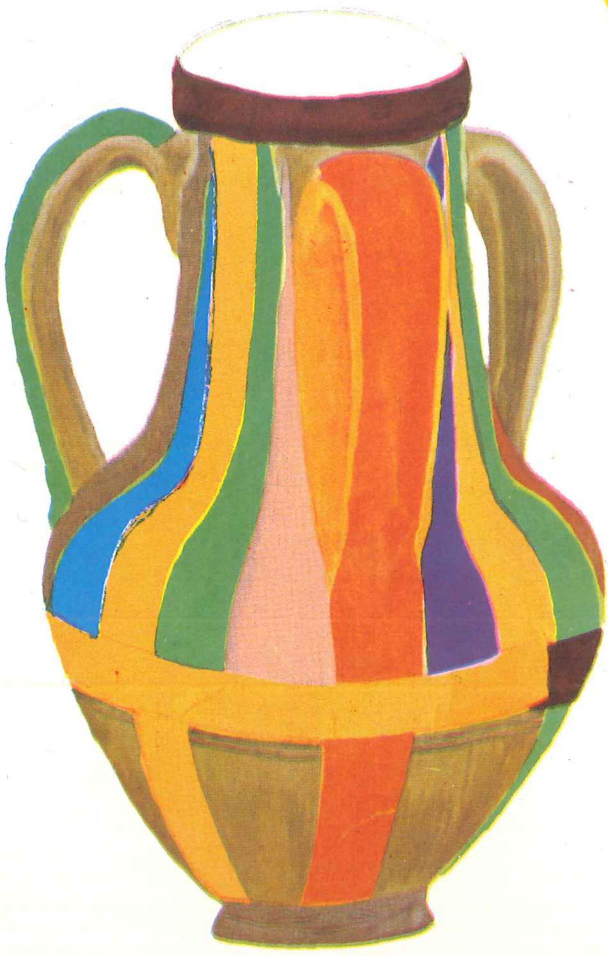
Pl. VII. 17 «kûz jerbî».



Pl. VII. 18 «saḥfa» (intérieur).



Pl. VII. 19 Gourde à huile (type ancien).



Pl. VII. 20 «ᶜajeddu», décoré pour le mariage (papier de couleur et poudre de cuivre).

chapitre VIII

LA DÉCORATION DES POTERIES

Dans les techniques et les formes, Guellala cache une richesse de moyens et d'expression insoupçonnés *(cf. chap. IV. V. VI)* et le galbe des pièces est réellement pur et beau. La décoration, par contre, est très sobre, sinon inexistante. Faut-il attribuer le fait à un facteur psychologique et religieux à la fois : pour les Guellalis la recherche du superflu serait considérée presque comme une faute religieuse et un signe de décadence morale ? Le souci artistique de la décoration n'est, certes, pas absent, mais il semble bien réduit au strict minimum. Aussi, pour retrouver quelques beaux décors, faut-il les chercher dans la poterie émaillée, considérer les anciennes pièces et fouiller parmi les vieux tessons.

Le décor des poteries se présente sous cinq aspects différents :

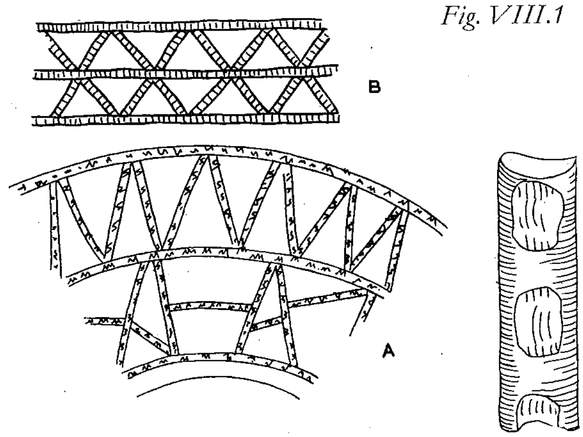
1) Le décor en relief
2) Le décor en creux
3) Le décor à gros traits sous engobe
4) Le décor au jus de caroube et au papier de couleur
5) Le décor émaillé

Décor en relief

On ne le trouve guère que sur les bacs à vernis, anciens. Sur le corps de la pièce, le potier applique en mouillant, des bandelettes d'argile qu'il colle par pression et dispose circulairement et parallèlement aux bords. Il délimite ainsi des champs étroits, qu'il garnit de bandes inclinées de façon à former des triangles, des losanges ou des chevrons. Puis, avec le dos de l'index replié, il enfonce ces bandelettes régulièrement à intervalles déterminés *(ph. VIII.1 et fig. VIII.1)* (1).

Eléments du décor en relief :
A disposition du décor sur l'extérieur d'un baquet à émailler
B haut du baquet
C détail des bandes de terre, mises comme élément décoratif.

Fig. VIII.1



(1) Il est intéressant de comparer ce décor avec celui que pratique la ménagère de la campagne, lorsqu'elle façonne ses poteries domestiques (poteries modelées).

Ainsi la «ḫâbya» qu'elle utilise pour ses provisions, ou tel autre vase de forme pansue est-il décoré d'un zigzag en relief, pris à même l'argile. (Cf. E. G. GOBERT, *Les poteries modelées du paysan tunisien,* 1942).

On trouve encore des traces de ce genre de décoration sur quelques anses de «ḫâbya bjâwîya», à l'endroit de l'attache sur la panse. Le rebord du brûle-parfum étudié au chapitre V, présente une décoration particulière se rattachant au décor en relief. (Voir technique de la poterie poreuse petit calibre).

Décor en creux

Très rarement exécuté à main levée, il est fait sur le tour en mouvement. Ses éléments sont très simples : rayures parallèles, tracées avec l'épine, ou avec le bord de l'estèque, rayures multiples faites avec une sorte de peigne en bois d'abricotier.

Ici la variété est plus grande; tantôt le tourneur tient ce peigne immobile et les séries de lignes sont parallèles, tantôt il fait monter et descendre son instrument à décorer et les séries de lignes ondulent gracieusement; tantôt encore, il soulève le peigne de temps en temps et les lignes font de grosses touches en forme de point d'exclamation couché; tantôt il pique le peigne à intervalles réguliers dans l'ébauche et obtient de petites séries de trous.

Il faut remarquer que ces éléments de décoration ont une utilité pratique : ils indiquent souvent l'emplacement des anses ou facilitent par leurs rugosités la préhension et la manipulation des objets.

Sur le petit rehaut de terre qui précise l'emplacement de l'anse sur la panse de la «šerbîya», le potier tapote avec le bord de l'estèque; il obtient ainsi une série de merlons minuscules. Ce décor se retrouve sur quelques autres pièces de poterie non-vernissées de petit calibre.

A noter que ce genre de décoration ne s'applique que sur les poteries non-vernissées de grand et de petit calibre. Pour les poteries vernissées, ce décor serait absorbé par la glaçure et disparaitrait. Il est remplacé par des lignes profondes, creusées avec le bord du roseau. Pour le décor découpé des «mešreb mšebbek» et des «šerbîya bu ruḥîn», on se reportera au chapitre VI, et aux figures qui s'y rapportent.

Il faut donner une place spéciale à la décoration des «jrab el-aḥwâïj», qui est très curieuse et particulière. Les dessins retracent d'une façon naïve les fêtes du mariage, ils sont agrémentés de triangles et de ronds ciliés (qui indiqueraient le nombre de jours et de nuits de la noce), de poupées de Tanit, de chameaux stylisés, de barques de pêche, de poissons bénéfiques, et de reproductions de bijoux de la mariée. Le bas de la panse est orné de cercles entrelacés, alternativement ciliés et unis, tracés au compas (2).

(2) Cf. supra : nomenclature des poteries de gros calibre (chap. IV). Parce-qu'ils auraient fait partie des objets à offrir par le fiancé, avant son mariage, le «jrâb aḥwâïj», aussi bien que certains grands contenants, comme le «dûḥ», recevaient une décoration spéciale... C'étaient des pièces que l'on montrait; on en parlait d'une famille à l'autre : ils traduisaient un rang social.

Décor au jus de caroube et au papier de couleur

Quelques potiers de Guellala décorent ces poteries «ḥarrâš», comme les ustensiles du type «jeddîwa» et «ᶜajna» non émaillées, de dessins tracés au jus de caroube.

Avant la maturité des fruits de caroubier, le potier les cueille et les pile dans un vase dit «sûdi», avec un pilon de bois. Le jus ainsi obtenu est additionné d'un peu d'eau douce, puis passé à travers un linge et mis en bouteille où il se conservera très longtemps. Muni d'un pinceau, l'artisan trace le décor sur les poteries, les lignes apparaissent très peu.

La décoration terminée, il plonge la gargoulette dans un bain de sulfate de fer dissous dans l'eau, la réduction est presque instantanée et le dessin ressort en marron foncé. Très souvent avec un peu d'aquarelle, il rehausse certaines parties du décor.

A part quelques motifs usuels : poisson, mains de Fatma, chevrons et losanges *(fig. VIII.2)*, ce genre de décoration comprend des motifs modernes : drapeaux, coqs, pendules, inscription, date (3).

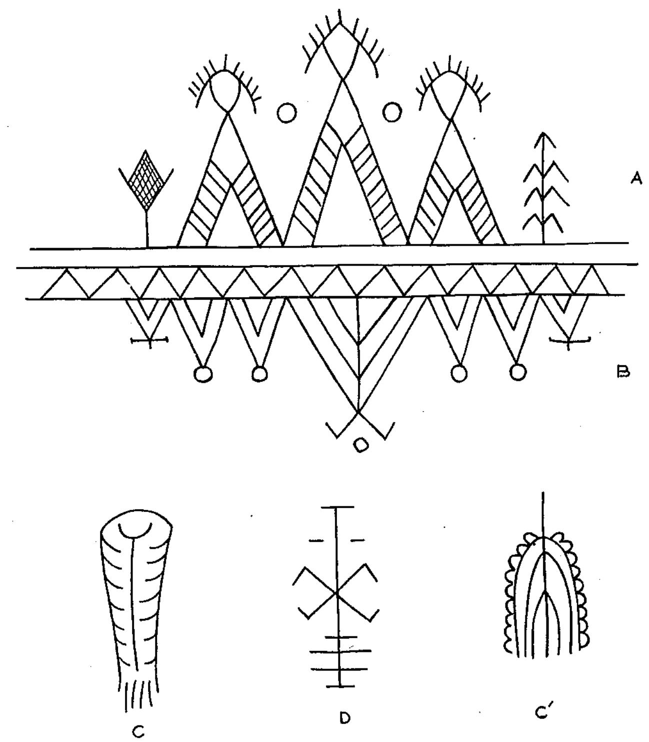


Fig. VIII.2

Eléments du décor au jus de caroube
A sur la panse de la «jeddîwa»
B sous la panse
C et C'. sur l'anse
D sur le col.

(3) On connaîtra ailleurs une formule de décor assez curieuse, où le motif peint à même le vase, apparaît seulement après trempage dans l'eau.

«Tracés au jus de caroube, «mâ ḫarùb», les dessins se distinguent à peine, l'artisan plonge alors la poterie dans un bain de sulfate ferreux durant une minute. Il la retire, puis, quelques instants après la replonge une seconde fois. Après ce bain, la poterie est exposée au soleil : le décor apparait peu à peu en noir à l'œil intrigué du touriste...» (*Potiers de Nabeul*, p. 77-78).

On notera ici que presque tous les éléments du décor traditionnel sont empruntés au tatouage des femmes.

Il faut noter ici une technique curieuse qui, née depuis peu, a fait florès ces dernières années sur le marché djerbien : la décoration au papier de couleur.

Les fabricants de babouches achètent en gros aux potiers les mêmes pièces de poteries poreuses et les décorent de papier doré ou argenté et y appliquent des papiers de couleur découpés (4).

Les poteries ainsi décorées servent de pièces ornementales et se vendent sur les marchés avant les fêtes et aux familles, qui vont marier leurs enfants. On ne peut vraiment pas qualifier ces pièces d'artistiques. Le vase utilisé lors du mariage, du type «ᶜajna/ajeddu», est acheté vernissé et décoré de fines bandes de papier de couleur et de papier argenté.

Décor à gros traits sans engobe

Sur un fond blanc à engobe d'argile, on trace des traits au jus de caroube. La décoration terminée, la pièce est plongée dans un bain d'oxyde de plomb *(fig. VIII.3)*.

Eléments de décor en gros traits.

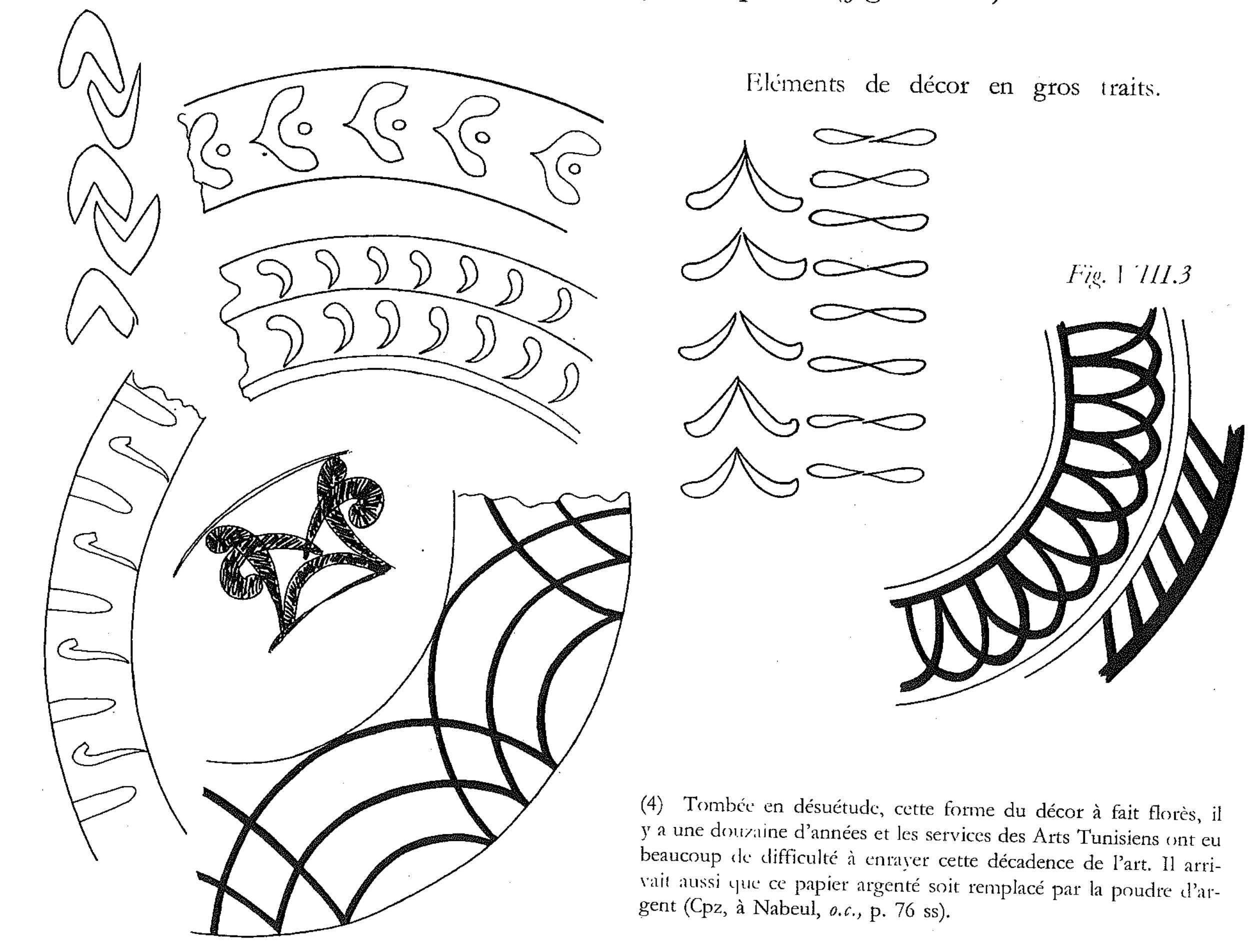


Fig. VIII.3

(4) Tombée en désuétude, cette forme du décor à fait florès, il y a une douzaine d'années et les services des Arts Tunisiens ont eu beaucoup de difficulté à enrayer cette décadence de l'art. Il arrivait aussi que ce papier argenté soit remplacé par la poudre d'argent (Cpz, à Nabeul, *o.c.*, p. 76 ss).

Décor émaillé

Ce décor en lignes marron foncé avec taches de vert foncé et de jaune d'or sur fond jaune clair ou verdâtre se fait avant la pose de l'émail sur la pièce dégourdie. Dans un vase de type «sûdi», le potier pile finement le manganèse et le mélange avec un peu d'eau jusqu'à obtenir une consistance sirupeuse. Le pinceau qu'il emploie est très simple, il est fait de poils, pris dans la crinière d'une ânesse, attachés avec un brin de laine quelconque sur un morceau de bois de palmier ou un petit roseau; au besoin, on colle le tout avec une boulette de terre glaise. Les lignes circulaires sont tracées en mettant l'objet à décorer sur le tour. Le reste du décor est fait à main levée. Tantôt le potier trace lui-même le dessin, mais le plus souvent il abandonne ce soin aux apprentis qui s'amusent à orner les poteries. Il arrive assez fréquemment que des acheteurs viennent eux-mêmes décorer leur plat, ils ne manquent pas alors d'y inscrire leur nom et une date (5).

*
**

En cette matière, il convient de faire une distinction entre le décor actuel et la décoration ancienne. Actuellement, on peut dire qu'il n'existe guère de décor bien artistique.

Pour trouver des ensembles vraiment artistiques, il faut les relever sur les vieilles pièces et sur les tessons recueillis à Guellala même. On peut affirmer que, à part les pièces particulières comme les vases pour le beurre et les pots à huile *(fig. VIII.4.5)*, seuls les «šqâla» et les «meṯred» recevaient un décor soigné *(fig. VIII.6 à 10)*. Les autres pièces, d'usage courant, ne comportaient guère qu'une décoration hâtive et simplifiée, toujours la même *(ph. VIII.2)*.

Voir quelques détails du décor des pots, gourdes et soucoupes à pied en chapitre VII *(pl. VII.7 à 19)*.

Il nous a été impossible de retrouver les noms des éléments du décor. Bien des potiers ignorent même le tracé de ces dessins et répondent invariablement, quand on leur montre de vieux tessons : «Ceci est très vieux, il n'y a que les Sakkâl qui faisaient des peintures comme cela». Il est reconnu que les anciens émailleurs, pratiquaient l'épuration de l'argile par décantation et broyaient le sable pour l'émail, comme les oxydes. Ceci explique en partie la qualité des anciens émaux. Quand aux teintes, pour les apprécier à leur juste valeur, il convient de se

(5) Cf. chap. VI, la poterie vernissée. Voir aussi *Potiers de Nabeul,* p. 88-91 et p. 117-119. Dans la décoration, le décorateur distingue le «tefyîl», tracage des filets et le «tezyîn», traçage des décors.

L'émail stannifère, utilisé traditionnellement par les potiers était obtenu à partir de la calcine de plomb et de l'étain. La calcine entrant dans la composition de cet émail stannifère provenait de l'oxydation par grillage d'un mélange de plomb et d'étain, dans la proportion de 4 pour 1. Mêlée au sable fin cette calcine donnait l'émail blanc. Pour obtenir des émaux de couleur, il fallait y ajouter un oxyde colorant. (Cf. *Potiers de Nabeul,* p. 124).

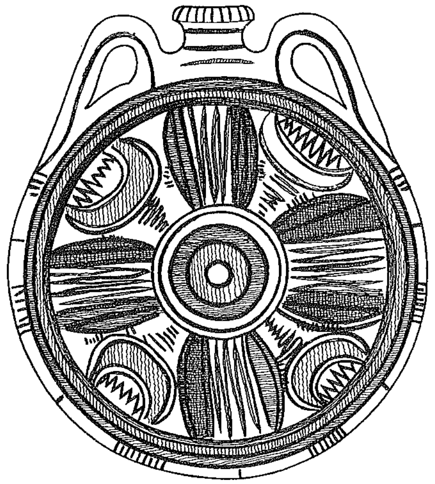


Fig. VIII.4 Gourde à huile émaillée.

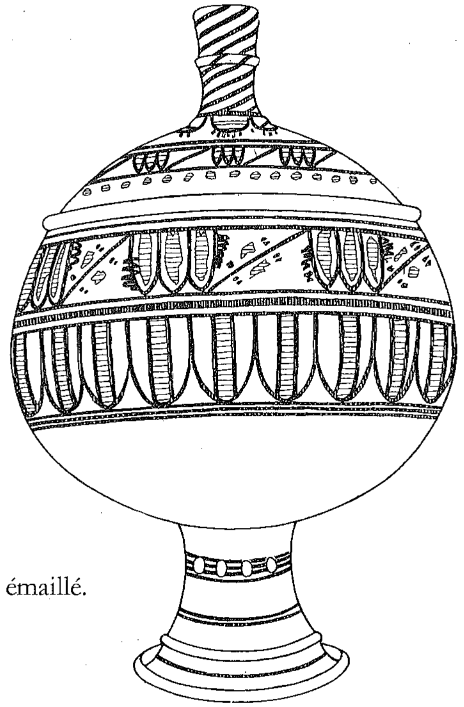


Fig. VIII.5 Pot à beurre émaillé.

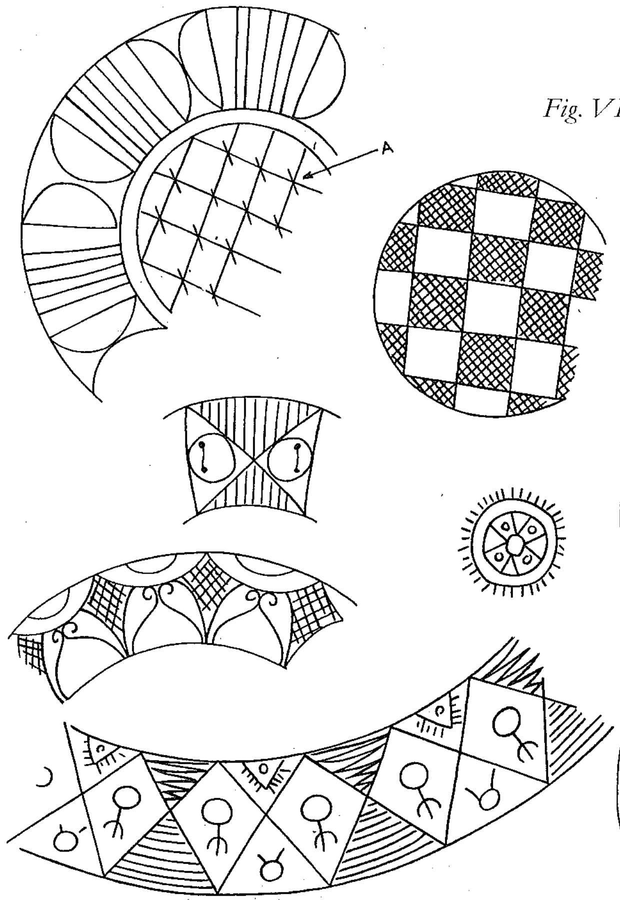


Fig. VIII.6 Eléments de décor à l'émail
A petits points verts sur fond jaune.

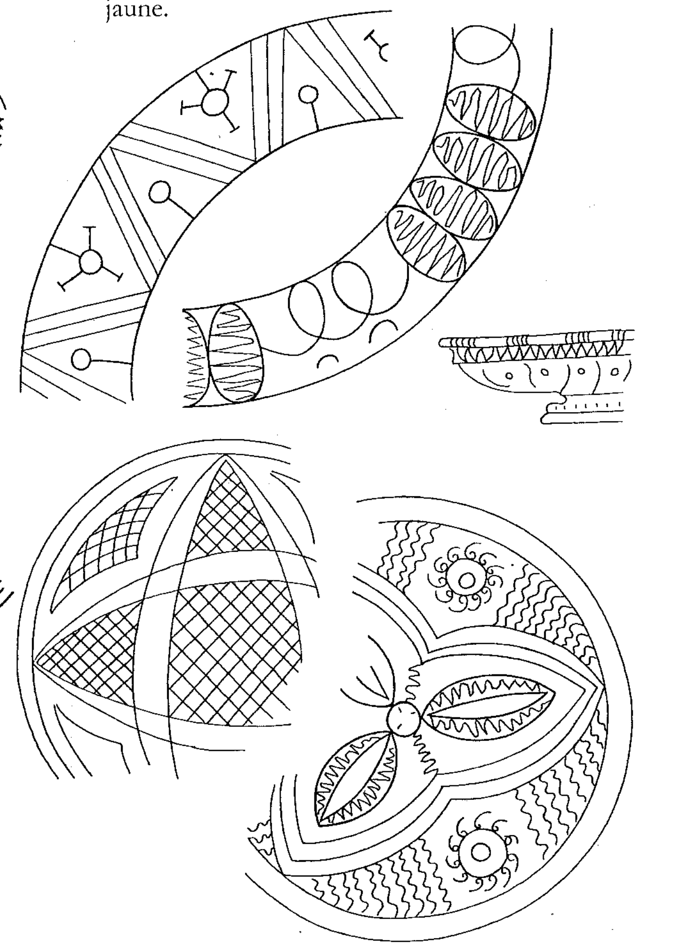


Fig. VIII.7 Eléments de décor émaillé sur fond jaune.

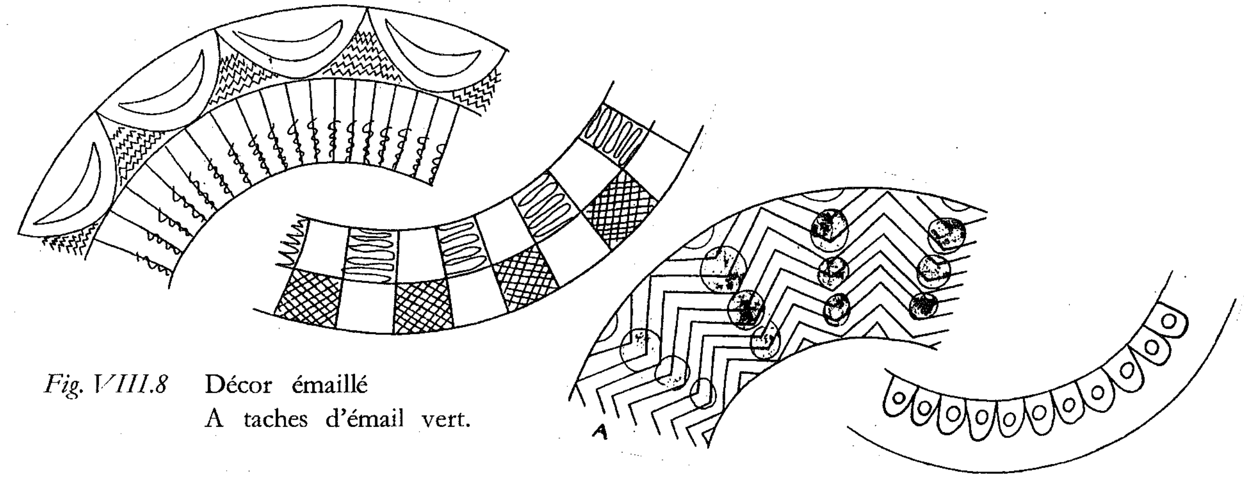


Fig. VIII.8 Décor émaillé
A taches d'émail vert.

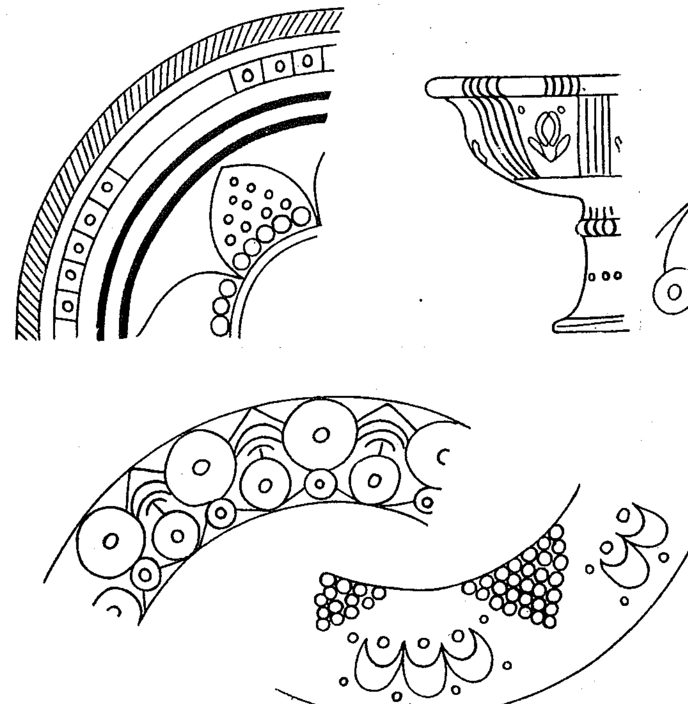


Fig. VIII.9 Décor émaillé.

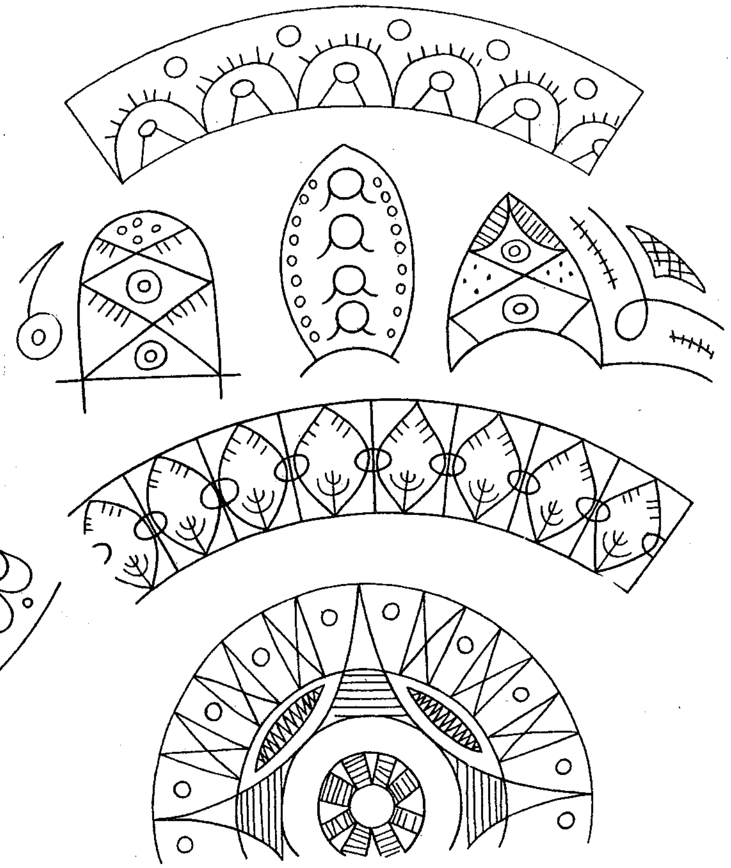


Fig. VIII.10 Décor émaillé.

rappeler que le séjour prolongé à l'air ou dans la terre fait virer au bleu turquoise les verts pâles et moyens et noircit les jaunes. La technique du dessin est toujours la même : point d'ensemble décoratif floral ou géométrique occupant toute la surface du vase ou du plat, mais une division en zones bien délimitées, faciles à garnir. On découvre ici la même influence berbère que dans le décor du bijou ou du tapis; l'artiste ne se sent pas capable de lancer d'un seul jet un décor, il divise la difficulté pour mieux la vaincre : aussi coupe-t-il son plan à décorer de lignes se rapportant à la forme, la morcellant en petits caissons, où il sera plus à l'aise pour travailler.

L'examen des pièces anciennes et des tessons permet de voir trois genres de décoration qui vraisemblablement pourraient se rapporter à trois époques différentes :

1) Un décor à motifs très variés de belle venue à la cuisson et en cinq couleurs ou teintes différentes : fond jaune, vert pâle ou jaune pâle; motifs en brun avec touches de vert foncé et de jaune d'or. Lignes fines.

2) Un décor à motifs simplifiés en très grosses lignes et à trois tons seulement *(cf. Pl. VII.7 à 18)*.

3) Un décor à motifs réduits, rappelant la production récente et moderne.

⁂

Il nous a semblé plus judicieux de mettre à part les rares tessons qui présentent un émail stannifère et un décor au bleu cobalt. On peut supposer qu'ils ne datent guère de plus d'un siècle. Vraisemblablement ces émaux furent apportés par les potiers tunisois qui vinrent à Djerba émailler les pavés du Palais des Ben Ayed. Ils durent fabriquer quelques pièces de poteries en même temps que les carreaux, ce qui explique la présence de ces tessons. A noter encore que certains tessons très rares (trois ou quatre seulement) datant de la même époque présentent des tâches bleues sur le fond vert et jaune de la décoration.

Il est loisible de supposer que quelque potier utilisa un reste d'oxyde de cobalt abandonné par les potiers de Tunis. De toute façon, si l'emploi des émaux stannifères et de l'oxyde de cobalt avait été courant à Guellala, il nous serait possible de retrouver, sinon des pièces anciennes, du moins des tessons en quantité; or ces tessons sont extrêmement rares. (6) En cinq ans de recherches, notre collection de tessons jointe à celle de Monsieur El Ghoul, qui date de beaucoup plus longtemps, n'en compte qu'une demi-douzaine.

---

(6) «Il n'est pas sûr, par contre, que l'étain ait jamais été employé à Nabeul ou à Djerba, où s'est uniquement développé, pour une clientèle plus rustique, l'art du vernissage au plomb, teinté de vert ou jaune, mais toujours transparent, laissant voir le dessin tracé à l'oxyde de manganèse sur le biscuit». (H. BALFET, *Poterie artisanale*, p. 321).



Ph. VIII.1 Bac à vernis émaillé.



Ph. VIII.2 «dâgrat eṣ-ṣyâm» émaillée.

chapitre IX

POTIERS, POTERIES ET DÉBOUCHÉS

NB. — La deuxième partie de ce chapitre, intitulée : *L'avenir de la poterie djerbienne, rénovation* n'a pas été reprise de façon notable par le R. P. André Louis. Chargé, à l'époque (1943), de la rénovation de l'artisanat dans l'île, J. L. Combès entreprit naturellement la rédaction de cette partie du Chap. IX. Nous avons hésité à la maintenir dans l'ouvrage, qui paraît en 1967, au moment où l'Office National de l'Artisanat entreprend un vaste programme de rénovation et de mise en valeur de l'Artisanat tunisien.

D'autre part, les conditions économiques et sociales, aussi bien que celles du marché, sont aujourd'hui différentes (cf. Chap. X). Mais, en raison des nombres observations, notamment techniques, qu'elle contient, cette partie nous a paru présenter de l'intérêt et mériter de figurer dans l'actuel ouvrage *(Note de l'éditeur)*.

Autour des produits finis

PRODUCTION ET VENTE

L'industrie de la poterie à Guellala, telle qu'elle est organisée, ne donne guère lieu à un commerce compliqué, si l'on considère les rythmes traditionnels de production et les modalités de vente les plus courantes aujourd'hui (1944).

Marché des matières premières

La terre fait l'objet de locations de carrière ou de parts de carrières. Lorsqu'elle se vend, on la propose soit au couffin, soit à la charge de chameau, mais la chose est rare (1).

Certains potiers achètent l'eau : parfois par «jrîba bu wibtîn», plus souvent par charge de chameau, c'est à dire par 4 «jrîba» à la fois. Ces transactions sur l'eau, jadis fréquentes, sont maintenant beaucoup plus rares.

Le façonnage et le montage des outils se fait sur commande, chez les israélites des deux Haras. Comme on l'a vu, il se réduit à très peu de chose.

En somme, on peut presque affirmer que le marché des matières premières serait nul, s'il n'y avait pas les achats de bois, qui se font par charge de chameau également, de plomb, de cuivre, d'antimoine et de manganèse pour les émaux.

En ce qui concerne le bois, il faut distinguer le gros bois de la broussaille. Le gros bois est acheté au quintal à des marchands qui l'apportent de Zarzis ou de Djerba (2). Les branchages ou broussailles proviennent de la taille des oliviers, de Zarzis en particulier et sont souvent vendues par charrettes sur le marché de Guellala.

(1) S'agissant de l'argile, quatre cas peuvent se présenter :
A. - L'argile est extraite par le propriétaire de la carrière :
1. - Il la garde pour lui : dans ce cas, il lui suffit de rétribuer le transporteur;
2. - Il la revend à un atelier. L'unité de vente est alors la «da^c^âsa» : 30 couffins de 6 «zembîl» (bissac en alfa), le «zembîl» étant l'équivalent d'une charge de chameau. Durant la saison d'été, le «zembîl» d'argile vaut 0,500 millimes, l'hiver sa valeur peut dépasser un dinar (1966). La «da^c^âsa» représente le travail de quatre heures, par les deux hommes occupés à l'extraction. Cf. chap. II. Extraction et chap. X, Appendice, n. 2.
B. - L'argile est extraite par le locataire de la carrière :
1. - S'il la garde pour ses besoins, il paie la location, sans plus (jusqu'à 6 dinars par carrière et par an).
2. - S'il l'extrait pour la revendre, il procède de la même façon que dans le cas précédent, avec cette différence que 1/5 de la vente revient au propriétaire.

(2) Le bois suit le cours des saisons, selon qu'il est sec ou mouillé, du rythme des fournées et de la demande en poteries.

La chaux est vendue sur place aux habitants de l'île, à l'état de chaux vive. Comme toujours, l'unité de vente est la charge de chameau. Parfois cette chaux fait l'objet d'échange contre du bois de chauffage à des conditions très variables, non déterminées par les coutumes (3).

*
**

Mais c'est la vente des produits finis qui représente la partie importante du commerce des potiers. La poterie se vend «devant l'atelier», en gros : par fours entiers ou par série d'objets divers. Les modalités de ventes sont diverses.

Modalités de vente

Autrefois c'étaient les «Raïs» d'Adjim, capitaines de petits voiliers qui venaient acheter à Guellala leur frêt de retour. Parfois le patron potier faisait avec tel «raïs» une sorte de contrat d'association pour la vente sur le continent et accompagnait le bateau et la marchandise. Depuis 1935-1936 trois ou quatre grossistes ont accaparé le marché de la poterie, en déterminent les cours, exploitent les potiers qui sont pratiquement contraints de passer par eux pour vendre leurs marchandises.

Pour les poteries «jeffây», la vente se fait toujours à la pièce, par unité. L'acheteur choisit dans les lots exposés en plein air, près des fours. Tantôt il achète par lots entiers, tantôt il ne prend qu'un assortiment de pièces. Dans ce cas, il marque les poteries à son nom par une inscription au charbon. Le paiement se fait au comptant devant les potiers associés réunis. Une fois payées, les poteries, appartiennent à l'acheteur qui a la responsabilité de la casse.

La poterie est toujours vendue comme étant de bon aloi; les potiers ne cherchent pas à faire passer une pièce présentant des défauts pour une bonne poterie. Les pièces défectueuses sont mises à part et vendues au rabais, ou cassées sur place.

Pour la poterie «ḥarrâš», la vente se fait le plus généralement par fours entiers. Le four ne contient jamais une seule catégorie de pièces, mais un assortiment assez complet (4).

De là les difficultés, pour les commerçants de Tunis ou des autres villes, d'acheter par quantités importantes une pièce déterminée, des «šerbîya», par exemple. Si l'acheteur, s'entend avec le potier pour ne prendre, dans la fournée, qu'une seule catégorie de poteries, les prix sont majorés pour ces pièces de 20 à 30% de leur valeur. Cela se comprend parce que le restant du lot sera obligatoirement soldé. Les prix sont établis pour 25 pièces à la fois, mais

(3) En général, cette chaux revient au propriétaire de l'atelier.

(4) Pour ce genre de poteries (petit et moyen calibre), on procède, en général, par vente de lots dits «mîya». Ce terme qui, normalement, signifie «cent» pièces, recouvre ici des quantités très diverses, selon les ustensiles : ainsi 208 «šerbîya», 156 «keskâs», 156 «ᶜabîra», 104 «maᶜjna ḥarrâši», 104 «ḥalgûm», etc.).

Il faut remarquer aussi que ces «mîya» n'ont pas toutes la même valeur : il en est dites de «petites pièces», estimées à 5 dinars et d'autres (pièces de moyen calibre) pour les poteries du type «ᶜabâr», estimées à 7 dinars la «mîya».

les potiers livrent toujours 26 «šûk» pour 25. Ce 26ème lot est donné à titre gracieux pour compenser la casse.

S'agissant de séries de petites poteries non-vernissées, la vente se fait donc par 26 lots.

Le «lot», dit «sukk», 4 bis), comprend, en principe quatre pièces, la poterie du type «ᶜabâr» étant prise comme unité de référence. L'unité de vente ou «mîya», la «centaine», comprend en fait 104 pièces, soit 4 fois 26.

C'est du moins le cas pour les «ᶜabâr» les «golla», les «ḥalgum», les gros «maḥbès» et les «maᶜjna ḥarrâši» (Voir description de ces pièces, ch. V, nomenclature).

Mais lorsque l'on vend des demi-«ᶜabâr» ou «abîra», des marmites à couscous ou des petits «maḥbès», le «lot» comporte, non plus quatre, mais six pièces, voire sept pour certaines catégories de couscoussiers.

Pour les ustensiles du type «jeddîwa» ou «šerbîya», il est de huit pièces.

On aura donc, selon le compte des potiers, trois, sinon quatre «mîya» différentes. Soit, sans y inclure le lot donné par «centaine», en compensation de la casse éventuelle (26. lot) :

— «mîya : miyâ», la centaine de cents pièces,
— «mîya : mîya u ḥamsîn», la centaine de cent cinquante pièces
— «mîya : mîtin», la centaine de deux cents pièces

D'où le tableau suivant :

Types de poteries	Lot	Pièces au «cent»
«ᶜabâr»	4	104
«ᶜabîra»	6	156
«keskês I»	6	156
«keskês II»	7	182
«jeddîwa»	8	204

Pour les poteries vernissées les ventes se font aussi généralement au «lot», non par 26 mais par 20 lots exactement, et on n'offre pas gracieusement de pièces supplémentaires. Habituellement, les potiers spécialistes des pièces émaillées vendent à la pièce directement au

(4 bis) La vente par «lots» est fréquente sur le marché traditionnel tunisien (Cf. pour les poteries, à Nabeul : P. LISSE et A. LOUIS, *Potiers de Nabeul,* p. 216-219).

Le terme sukk s'emploie également pour le poisson enfilé par les ouïes sur un brin d'alfa ou un foliole de palmier, pour des lots d'oiseaux enfilés par les narines, pour des morceaux de viande liés à une ficelle, etc... Cf. A. LOUIS, *Documents ethnographiques et linguistiques sur les Iles Kerkena,* p. 216.

public, soit dans leurs ateliers, soit sur les marchés de l'île. Dans ces cas un genre de vente assez courant est celui qui consiste à vendre un petit assortiment de la valeur d'un «šukk», comprenant divers objets, attachés en grappe.

Troc

Il existe à Guellala, concernant les modalités de vente, des coutumes très anciennes, coutumes encore usitées à l'heure actuelle. Ainsi les habitants de Gabès et les pêcheurs des îles Kerkena échangent le «sefrî», le «nofṣî» et la «jrîba mebdûᶜa» (qui serviront, chez eux, à conserver les dattes), pour leur contenance de noyaux de dattes (destinées, chez les potiers, à la nourriture des chameaux)

A la saison des dattes dans l'île, toutes les poteries «ḥarrâš» et les poteries de gros calibre suivantes: «maᶜjna sodsî», «jrîba kbîra», «jrîba ṣġîra», «jrîba mabduᶜa», de même «zîr ṣġîr» et «mâḥbès bu ṯlâṯa ftâyol», sont échangées contre leur contenance en dattes «lemsi», fraîches.

Toutes les poteries vernissées s'échangent contre leur contenance ou l'équivalent de leur capacité de sorgho. Il y a quelques années fut tenté un essai d'échange de poteries contre leur contenance de blé et d'orge, ou de lentilles, mais cet essai échoua et ne fut pas renouvelé.

Ces modes de vente sont très courants à Guellala et depuis le début de la guerre (1939), se sont beaucoup développés. Ils correspondent à d'anciennes coutumes, datant de l'époque où la monnaie était sinon inconnue, du moins suspecte, quant à sa valeur intrinsèque. Répondant mieux aux besoins des potiers qui avaient une certaine répugnance et méfiance pour la monnaie-papier, ce troc s'est perpétué jusqu'à nous et la dernière guerre lui a donné un regain de faveur (5).

Transports

Si les mouvements commerciaux sont rares, les mouvements de matières premières et de produits finis sont au contraire très intenses à Guellala. Transport de terre, de pierre à chaux, d'eau, de bois, de gros bois, de poterie, etc. donnent aux sentiers du pays une animation particulière et pittoresque.

Le chameau du Guellali est la cheville ouvrière de l'industrie de la poterie; son emploi est économique. Seul l'âne pourrait le remplacer, mais, à travail égal, le chameau devient meil-

(5) Le troc a été longtemps la forme d'échange la plus pratiquée chez les peuples de civilisation semi-industrielle. On se livre au commerce en estimant la valeur d'un bien vendu par comparaison avec celle d'un bien acquis.

Entre Kerkena et Djerba s'était instauré, lorsque le cheptel camelin, dans l'île du Lotos, était plus important que maintenant, un troc de «contenant» contre «contenu»: en échange de deux ou trois fois leur capacité en noyaux de dattes, qu'il apportait à Djerba, le Kerkenien recevait les poteries qui avaient servi à en mesurer le volume. Cf. A. Louis, *Iles Kerkena,* II, p. 371-372.

leur marché : il transporte davantage et plus loin pour une nourriture de basse qualité. Il est facile à charger, car il s'agenouille : point n'est besoin de soulever bien haut les lourds «zembils», comme pour l'âne. Il est prudent et sa démarche souple respecte davantage les fragiles poteries que le pas saccadé d'Aliboron. A Guellala, il ne peut être question de charrettes, encore moins de camions ou de camionnettes. Aucune route ne mène de l'agglomération à la mer, aucune piste carrossable, des ateliers aux carrières, rien qu'un labyrinthe de sentiers étroits qui serpentent entre les tabias des jardins, escaladent les dahrats entre les éboulements de vieilles carrières, se faufilent entre les collines de tessons des ateliers (6).

Guellala regarde la mer, la mer pâle de Bou Grara, sans vagues ni tempête où, en tout temps, on peut charger les loudes à fond plat et les mahonnes, sans crainte d'une bourrasque vous drossant vers la plage. C'est par mer que la production s'en va.

Suivons un chameau chargé d'un large filet en tresses de «lîf» (bourre du palmier), tout gonflé de poteries blanches et rouges. Comme une immense tulipe, la charge ondule au-dessus des haies corail des aloès. Voici la mer: au loin, quelques barques; sans s'arrêter le chameau entre dans l'eau et se dirige vers elles; l'eau est peu profonde et les embarcations ne peuvent approcher du rivage. Le «raïs» du bâtiment reçoit le chargement, le filet de charge est dénoué, une à une les poteries s'empilent dans la cale et débordent sur le pont (7). Charger est un art, car il faut compter avec le roulis, le tangage, les coups de vent, et la poterie est fragile. Répartir les charges, encastrer les pièces les unes dans les autres pour que l'ensemble ne bronche pas et que le chargement arrive intact demande une technique que ne possède pas le premier venu. Le filet dégarni, le chameau retourne à terre, émettant un blatèrement de satisfaction. La barque chargée à ras bord, attendra les vents favorables, et, suivant la côte de près, ira soit au sud vers Tripoli, soit au nord vers Tunis le plus souvent, parfois jusqu'à Bône, et même Bougie *(ph. IX.1 à 9).*

Mais, aujourd'hui, ces transports n'intéressent plus directement le patron : c'est le grossiste qui s'en occupe (cf. chap. X. Exportation). Maître des commandes, il organise ces transports comme il l'entend, laissant entassées ses poteries sur une aire, «menšer», jusqu'à ce que les cours montent et lui permettent meilleur bénéfice.

(6) Du centre de Guellala, une piste conduit à la mer, piste peu large qui passe entre les quartiers de Tamast et de Fahmine et que ne pourrait emprunter un camion de transport, sans dommage pour l'un ou l'autre four ou atelier.

Une route assez bonne, cependant, qui rejoint la «chaussée» d'El Kantara, permet maintenant aux camions d'emporter les poteries depuis Guellala et de les emmener vers le Sud de la Tunisie et la Libye.

Quant aux carrières, il serait dangereux que des véhicules lourds s'en approchent: ce serait risquer des éboulements; aussi les pistes chamelières restent-elles encore le meilleur moyen d'y accéder.

On verra, d'ailleurs, tout au long des chap. IX et X, la part importante du chameau dans les divers transports. Aussi a-t-il droit à une «part», dans le salaire du transporteur.

(7) Les hauts-fonds du Golfe de Gabès ne permettent pas aux embarcations de fort tirant d'eau de s'approcher des côtes; souvent le chargement doit se faire en deux temps:

— le chameau avance en mer pour décharger ses poteries dans une barque large et peu profonde amarrée près du rivage;

— cette barque une fois remplie rejoint une mahonne, à l'ancre, à l'entrée d'un «oued» marin.

Sur les hauts-fonds de la Petite Syrte, cf. J. Servonnet et F. Laffite, *Le Golfe de Gabès,* passim.

Autrefois Guellala n'exportait pas seulement en Tunisie et en Algérie. On rencontrait des poteries djerbiennes à Agadir, au Maroc. L'Egypte et la Tripolitaine étaient un débouché important, surtout pour la poterie émaillée; mais ces deux pays cessèrent d'acheter à «cause de l'emploi dans l'émail d'une proportion de plomb jugée nocive». Depuis 1939, Guellala exporte uniquement en Tunisie. Il faut souhaiter que les exportations à l'étranger reprennent pour le plus grand profit des potiers.

Il ne nous a pas semblé utile d'indiquer les prix des poteries, car des prix ne correspondraient pas à grand chose. Tout ce que l'on peut indiquer est que comparativement au prix officiel du blé, le prix des poteries acquises à Guellala, chez les potiers même, est inférieur en 1944 à ceux pratiqués en 1939.

PERSONNEL DE LA POTERIE

Un millier d'hommes y compris les apprentis, travaillent actuellement (1944) dans les ateliers de poterie de Guellala. Le dernier recensement effectué par l'Amine des potiers en 1942, et qui peut être considéré comme très sérieux et exact, donnait :

363 artisans et aides dans les ateliers de poterie «jeffây».
345 artisans et aides travaillant la poterie de petit calibre non vernissée.
67 artisans et aides travaillant la poterie vernissée.

Soit donc au total 775 ouvriers se répartissant en plus de 300 ateliers. Il est très rare, en effet, de voir un patron d'atelier employer plus de deux ouvriers. Entre les falaises rousses du Tlet et la mer bleu pâle de Bou Grara, c'est une fourmilière active qui travaille dans l'ombre et ne se révèle guère que par les amoncellements blancs et roses des poteries finies.

Etapes du métier

Le métier de potier est un métier de force, quoiqu'en dise ou pense le visiteur hâtif qui se contente de regarder tourner un vase et trouve la chose très naturelle ou plaisante. L'extraction, le concassage, le délayage, la trituration de l'argile, son malaxage et pétrissage, le tournage lui-même, pour les grosses pièces de poterie, les opérations d'enfournement, de chauffage, de transport, exigent une force physique considérable. Aussi, contrairement à ce qu'on voit dans les boutiques des tisserands de l'île, où sont employés malheureusement trop de jeunes garçons pour les travaux de canetage, les ateliers des potiers n'embauchent pas d'enfants. Tout au plus quelques gamins d'une dizaine d'années s'occupent-ils de décorer d'un pinceau malhabile les «šgâla» ou les «dâgra» de la prochaine fournée. Cette absence d'enfants, tient aussi à ce que les potiers sont presque tous cultivateurs et emploient leurs fils pour la garde des troupeaux.

Mais ces enfants fréquentent aussi l'école ! C'est un fait que les statistiques scolaires, à l'époque où ont été rédigées ces notes, ne sont guère comparables à celles de 1966. Bien des parents pensaient que l'instruction n'était point nécessaire pour les travaux agricoles ou artisanaux. certains se contentaient de les confier quelques années au *meddeb :* «les conversations de l'atelier et la vie se chargeront du complément d'éducation» (8).

En général le petit Guellali entre à l'atelier, quand il atteint sa puberté ou quand il a subi avec succès l'épreuve de la ficelle. Cette épreuve-test consiste à entourer le cou de l'intéressé avec deux tours de ficelle que l'on coupe à la mesure exacte. On enlève la ficelle du cou de l'enfant et on la lui donne. En tenant les deux extrémités libres de cette ficelle entre ses incisives, il doit pouvoir passer sa tête dans la boucle ainsi formée (9).

L'apprentissage se fait comme pour tous les autres métiers d'artisanat autochtone : l'apprenti regarde faire, puis on le conduit peu à peu, de petits travaux en petits travaux, jusqu'à sa complète formation. Il faut cinq ans environ pour former un bon tourneur avec cette méthode. C'est là une durée moyenne, qui varie naturellement avec les aptitudes, le goût et la dextérité de l'apprenti. Celui-ci, durant toute cette période, ne reçoit aucun salaire. L'apprenti fait, d'ailleurs, partie de la famille : il n'y a pas d'exemple, à Guellala, d'apprenti travaillant dans un atelier, qui soit étranger à la famille du patron ou des associés.

En général, l'apprenti ne devient ouvrier ou patron qu'à son mariage : il a charge de famille et doit gagner sa vie, sans avoir à compter sur ses parents comme par le passé. En somme l'apprenti-potier demeure au sein de sa famille (10).

Autrefois les potiers n'étaient guère instruits; peu nombreux sont ceux qui ont fréquenté l'école franco-arabe de Guellala ou un *kuttâb* quelconque, à l'époque où nous rédigeons ces lignes (1944). Mais déjà se dessine, chez plus d'un, le souci d'assurer à ses enfants une instruction au moins élémentaire (11).

Les artisans font le plus souvent partie de la famille : ce sont les fils du patron, son gendre, son neveu, ou son cousin, etc. Rares sont les tourneurs qui passent d'un atelier à l'autre, et encore plus rares les ouvriers à salaire journalier. Ces derniers sont en général de bons tourneurs, qui n'ont pas d'autres moyens d'existence que leur métier. Ils se louent au plus offrant, non pour une durée déterminée, mais pour un travail donné : par exemple pour cinq fours,

(8) La scolarisation, qui n'atteignait en 1942 que quelques dizaines de garçons, a cru de façon extraordinaire durant les 25 dernières années : 1942 : 67 garçons et 3 filles; 1956 : 161 g et 14 f; 1966 : 381 g et 126 f.

(9) L'épreuve de la ficelle est assez couramment pratiquée pour se faire une idée de l'âge d'un individu. Telle qu'elle est décrite ici, elle concerne l'adolescent. On l'employait aussi, jadis, lors de la conscription, pour savoir si un jeune homme qui n'avait point d'état civil précis, était en âge de faire le service militaire.

(10) Vraies, il y a vingt ans, ces notations sur l'apprenti sont à modifier (cf. Chap. x). Il n'y a pratiquement plus d'apprentis, mais les élèves de l'école, enfants de tourneurs ou d'assistants, viennent s'initier au métier durant les congés scolaires.

(11) Peut-être doit-on attribuer au manque de fréquentation scolaire, le fait que l'apprentissage, il y a une trentaine d'années, ne connaissait pas de crise, dans l'industrie potière à Djerba.

pour tant de lots de telle ou telle pièce de poterie, etc. Ils sont le plus souvent nourris. Compte tenu des conventions particulières, on peut évaluer leur salaire actuel à 100 Fr par jour, nourriture en plus (12).

C'est une particularité de l'industrie de la poterie à Guellala que cette absence presque complète de l'élément salarié. A Djerba, le travail de la poterie revêt, effectivement, le caractère de travail artisanal famillial.

Le potier, patron d'un atelier, est le véritable élément de base de ce travail. Par suite des dispositions légales concernant l'héritage chez les musulmans Wahabites, les carrières se divisent en «qirâṭ» et en «qirâṭ» de «qirâṭ» (cf. chapitre de l'extraction de l'argile); l'atelier lui aussi devient propriété de multiples successeurs : aussi, assez souvent, le patron loue-t-il son atelier. Ces locations se font pour une année, et les baux, toujours verbaux, se passent au mois de novembre, après les semailles et la récolte des olives. Néanmoins un assez grand nombre de potiers sont propriétaires de leur atelier, qu'ils l'aient acquis ou construit eux-mêmes.

Atelier

L'atelier comprend toujours le bâtiment avec les séchoirs et les tours, une cour avec sa fosse; à chaque atelier est attaché un droit sur une citerne ou sur un puits. Le four fait partie de l'atelier également, soit à part entière, soit en participation avec d'autres ateliers : on imagine, dans ce cas, qu'il puisse y avoir là une source de conflits. Il n'y a pas d'exemple de carrière attachée en propre à un atelier.

Le patron possède en personne le modeste outillage nécessaire à son travail : outils d'extraction, supports divers, nécessaire de tournage, etc.

En résumé, le patron-potier, dispose pour son travail, d'un atelier complet, avec tours, séchoir, cour, eau et four. Cet ensemble peut lui appartenir soit en toute propriété, acquise par héritage ou par achat, soit par suite d'une location à un tiers. Ces locations ne sont pas rares. A titre indicatif, en 1942 et au cours des années précédentes, un atelier se louait de 100 Fr. à 200 Fr. l'an, en 1943 les prix ont atteint jusqu'à 6500 Fr. (13). Avec le départ sur Tunis de plusieurs artisans, il arrive qu'un patron, possède deux ou trois ateliers.

(12) Ce qui, comparé aux salaires d'aujourd'hui (entre 200 et 500 millimes) était très beau ! Cf. chap. x, Appendice.

(13) Avec les départs de nombreux patrons potiers, soit pour s'adonner au commerce en Tunisie ou dans le Constantinois, soit pour chercher à l'étranger un travail plus lucratif, plusieurs «ḥanût», ne pouvant plus compter sur l'équipe traditionnelle pour assurer leur fonctionnement, sont devenues disponibles. Leurs propriétaires ont cherché à les louer.

Lorsque le propriétaire reste dans le village, mais ne pratique plus le métier de potier, la location peut lui être payée en nature : en chaux. (Cf. chap. x).

Equipe de travail

Il est rare qu'un potier travaille seul avec ses parents et son chameau. La règle générale à Guellala est l'association. Cette association comprend toujours deux personnes, le plus souvent membres d'une même famille. Le potier choisit obligatoirement comme associé, un propriétaire de chameau. Chacun des associés amène avec lui un aide (également membre de la famille, très souvent). L'équipe comprend donc quatre personnes et un chameau.

Le potier fournit l'argile. Les deux aides partent à la carrière et extraient 40 couffins d'argile, soit 8 charges de chameau qu'ils abandonnent devant l'entrée du couloir d'accès de la carrière. Si le travail est urgent, les quatre coéquipiers vont ensemble à la carrière. Dans ce cas, ils limitent l'extraction à 60 couffins d'argile, soit 12 charges de chameau. C'est le chamelier et son aide qui assurent le transport de cette argile jusque dans la cour de l'atelier. Si le potier ne possède pas de carrière, il lui faut en louer une. En 1965, la location annuelle est de l'ordre de 4 à 6 dinars selon les carrières.

L'étendage, le concassage, le triage de l'argile sont effectués par les quatre hommes. Le chamelier et son aide vont ensuite chercher l'eau; ils aident à sortir la pâte du bassin et à la porter dans le «galgâl». Le marchage de la pâte est fait par l'équipe au complet. Le potier et son aide assurent le délayage, le ressuyage et tout le reste du travail. A partir du moment où l'argile est entreposée dans l'atelier et prête à être utilisée, le chamelier et son aide n'y touchent plus. Pendant que le potier tourne les poteries et les prépare, le chamelier et son aide vont chercher le bois de chauffage du four; c'est le chamelier qui paie ce bois et en assure le transport devant le four, à ses frais.

Chamelier et potier vont ensemble chercher les pierres à chaux. Le potier les extrait, parce qu'il les connait, le chamelier les charge et les transporte. Ensemble encore, ils vont collecter le gros bois pour le petit feu, le chamelier transporte ce bois, mais à la différence du bois de chauffage, le prix est payé moitié par l'un et moitié par l'autre.

Les quatre hommes de l'équipe font ensemble l'enfournage. Le chauffage est également assuré par l'équipe entière. Mais pour les grands fours de poteries de gros ou de petit calibre, non émaillées, le petit feu est confié à un spécialiste (potier expérimenté le plus souvent) qui en assure la conduite. Ces frais supplémentaires sont partagés. Enfin le défournage est fait par les quatre hommes ensemble.

Seul, à moins d'accord préalable, le potier a le droit de vente. Le chamelier doit encore porter les poteries à la mer, mais c'est le potier qui charge le chameau. La casse qui peut se produire, lors du transport, est à la charge de l'acheteur (14).

(14) Ces diverses coutumes sont actuellement en pleine évolution. Cpz avec chap. x, et plus particulièrement avec ce qui concerne la Coopérative des Potiers, l'abandon partiel du rythme de travail «potier-fellah» qui était celui de bon nombre des Guellalis.

Rétribution à la part

Le prix de vente des poteries et de la chaux est partagé en deux parts égales : une pour le potier et une pour le chamelier. La coutume fixe encore les parts des aides. Du côté du chamelier, le partage se fait ainsi : une part pour le chamelier, une part pour l'aide, une part pour le chameau. Du côté du potier, si l'aide est bon tourneur et connait bien son métier, il touche la moitié de la somme qu'a reçue le potier, dans le cas contraire il n'en reçoit que le tiers, le potier se réservant les deux autres tiers.

Pour les poteries vernissées, la coutume est la même, mais l'achat du plomb ou des émaux, le calcinage et broyage sont à frais communs, moitié par moitié.

Quelques légères modifications sont parfois apportées dans l'organisation et les coutumes de ces associations. Ainsi le loyer de l'atelier, réel ou fixé par assimilation avec les loyers en cours, n'est pas toujours mis au compte du potier. Parfois, il n'en paie que la moitié. Autre cas : le travail de l'argile à l'atelier peut être entièrement fait par le potier, moyennant une compensation en nature (en chaux, habituellement.)

Ces coutumes dans l'ensemble, sont immuables et il faut reconnaitre qu'elles sont parfaitement étudiées et adaptées au genre de travail et de vie des potiers. Il y a là une solution avantageuse apportée au problème social de cette région.

Dans ce système, tout le monde est intéressé au bénéfice de l'entreprise, patrons aussi bien qu'employés. Le «capital» lui-même, chameau et bois, est associé au travail. Ce serait parfait si, à la fin de l'opération, n'intervenait pas le grossiste en poterie qui accapare la marchandise à trop bon compte.

Potier et fellah

La vie du potier ne se passe pas entièrement dans son atelier; il possède assez fréquemment, un lopin de terre sur lequel poussent quelques dattiers, un ou deux oliviers, quelques ceps de vigne et pieds de figuiers. Dans la campagne de Guellala, comme dans celle de Cedouikech, Djerba reste toujours l'île à vocation agricole, dont le paysage avait déjà frappé les Anciens.

A la saison des semailles comme à celle de la moisson, il quitte son tour et va travailler son terrain. Pour les labours et autres travaux, il s'associe avec un chamelier, très souvent le même que celui qui travaille la poterie avec lui, et dans des conditions à peu près semblables (15).

(15) H. Sethom a bien montré comment, autrefois, le potier-fellah était partagé entre ses champs et son atelier. D'où le titre des pages qu'il consacre à «l'organisation traditionnelle des *fellahs-potiers* de Guellala» (p. 535-539).

LES TRAVAUX ET LES JOURS

Selon l'époque, donc, l'artisan Guellali est à l'atelier ou aux champs. Cette vie mi-partie artisanale, mi-partie paysanne est très saine.

Suivons un potier au travail. Il rythme sa vie sur le soleil, se lève en même temps que lui et après la «prière du matin», se rend dans son atelier. Il n'a pas eu besoin d'y laisser de gardien, même s'il y a là une fournée entière terminée : les gens du pays sont d'une honnêteté scrupuleuse. Aussitôt arrivé, il se met au travail. On ne chante pas dans les ateliers; les Guellali, prétendent que chanter est le fait d'individus pris de boisson, ou de gens peu sérieux. Les artisans causent peu en travaillant, leurs rares conversations roulent sur un peu tous les sujets, comme partout, mais plus souvent sur des souvenirs de choses vues et vécues à Guellala même ou au Souk. A part quelques patrons, les potiers ne quittent guère leur île et n'ont pas eu l'occasion de se cultiver; il est facile d'imaginer la pauvreté et le peu de variété des sujets abordés dans ces conversations.

Vers dix heures, un gamin apporte le repas à l'atelier, dans une poterie vernissée. C'est un repas chaud, composé de sauce avec du poisson ou des légumes. Très rarement la viande y figure. Le repas est pris en commun; on se détend quelques minutes sur le seuil de l'atelier et l'on se remet au travail. A trois heures, nouvel arrêt pour prendre rapidement une petite collation de dattes, d'olives salées, de figues sèches, ou de «zommîta». On ne boit jamais de café dans l'atelier; au dehors même, c'est un luxe réservé aux jours d'Aïd ou aux soirées de Ramadan. On évite de consommer le thé; c'est un produit assez coûteux et cette boisson a la réputation de «faire trembler les doigts des tourneurs». Il est rare de voir un potier fumer; les coutumes Wahabites, interdisent en effet l'usage du tabac à fumer; par contre, certains potiers prisent volontiers. Dès que la lumière devient insuffisante, le travail s'arrête. On ferme l'atelier et l'on regagne le *menzel* pour le repas du soir : couscous d'orge ou plus rarement de blé, si la bourse le permet (16).

Patrons et associés, travaillent côte à côte. La plus grande liberté règne dans le travail. L'atmosphère néanmoins est sérieuse : on y souhaiterait d'avantage de gaieté, mais le caractère des potiers est ainsi fait.

Cette vie simple et sobre ne fait peut être pas des hommes grands et bien bâtis, mais des hommes forts, trapus et résistants. Certaines coutumes religieuses aussi bien que leur isolement les ont rendus, plutôt renfermés sur eux-mêmes; ils se méfient de l'étranger et n'accordent que très rarement leur confiance.

(16) Fellahs, fellahs-potiers, potiers «à plein temps» ont tous le même rythme alimentaire : une collation en fin de matinée, prise aux champs ou dans l'atelier, et un vrai repas, le soir au crépuscule, une fois la journée de travail terminée, lorsqu'il n'y a plus suffisamment de lumière dans les ateliers pour vaquer aux tâches entreprises.

Ils sont néanmoins toujours serviables et pratiquent une reconnaissance frustre, mais sincère. Les Malékites de l'île les disent chicaneurs et fraudeurs, ils leur imputent toutes sortes de défauts, et de méfaits. Il faut voir là une survivance d'anciennes animosités religieuses et n'accepter ces bruits qu'avec beaucoup de sens critique.

Entre eux, les potiers parlent un berbère mélangé de mots arabes (17). A l'encontre de leurs épouses, ils peuvent tous employer la langue arabe, qui est la langue des transactions et du commerce. Mais peu savent lire et écrire cette langue; ils ne peuvent tenir des comptes compliqués, mais leur mémoire est prodigieuse. Quelques potiers parlent le français.

Au point du vue religieux, ils sont, tous sans exception, Wahabites purs et assez stricts sur le chapitre de leurs coutumes (18). Aucune confrérie n'existe chez les potiers : elle ne serait pas tolérée, d'ailleurs. Leurs croyances superstitieuses sont peu nombreuses : croyance à l'efficacité des cornes ou des queues de poisson comme éléments prophylactiques, croyance au mauvais œil (19).

Ils n'ont point comme les potiers de Tunis ou de Fès un saint patron attitré (20). Ils ne font pas de processions pour demander la pluie; ils ne déposent pas cinq petits bâtonnets d'argile devant la porte du four, etc. La superstition qui entoure le nombre «cinq» n'est de mise que chez leurs femmes (21).

Pourtant, il est un mot que nul ne prononce à Guellala sans effroi : c'est le nom d'Ibrahim. Des potiers qui souhaiteraient du mal à leurs collègues n'ont qu'à proférer tout bas : «Qu'Ibrahim t'assiste !», lorsqu'ils les trouvent occupés soit au remplissage de leur four, soit au chargement d'un chameau avec de la poterie, soit encore à l'arrimage de la barque, etc. Il

(17) Déjà citée par le géographe Idrisi comme «population berbère» et ne parlant «d'autre langue que le berbère», Djerba, malgré l'arabisation importante de plusieurs de ses villages, a toujours compté des éléments berbérophones. Le fait avait frappé d'Avezac (*Iles d'Afrique,* p. 32), qui rapporte qu'un voyageur, Mr. Delaporte, qui y séjourna au début du XIX ème siècle, note qu'on y parle «spécialement le dialecte «schellouh» («šlûḥ»), aussi bien que dans les montagnes de Maroc».

(18) «Les habitants de Djerba sont kharedjites» note El Bekri, dans la seconde moitié du XIème siècle. *(Description de l'Afrique,* trad. de Slane, 1913, p. 43) et il précise : «des Berbères kharedjites hérétiques» (p. 172).

Effectivement, depuis son islamisation, la population de Djerba a été Kharidjite, d'obédience Ibadhite, se partageant en deux sectes bien distinctes, les Wahabites et les Nakkarites. (Cf. la remarque de Léon l'Africain, *Descrip. de l'Afrique,* trad. Epaulard, p. 400).

Sur le wahabisme à Djerba, cf. R. Stablo, *Les Djerbiens, une communauté arabo-berbère,* p. 97-103.

(19) Sur les différentes vertus prophylactiques du poisson, cf. nombreuses références en W. Marçais, *Takrouna,* I, p. 324, 337, 396 et 406. A propos du «mauvais œil», cf. *Enc. Islam,* 2ème éd., I, p. 809 : art. ᶜ*AYN.* Voir aussi chap. xi, passim.

(20) Comme bien des corporations artisanales, les potiers des grandes villes du Maghreb avaient leurs saints patrons. Ainsi, pour ceux de Tunis, l'Andalou Qâṣim Al-Jalîzî, qui aurait introduit, au XVème siècle dans la technique de la céramique décorée, «l'emploi de cloisons isolantes, tracées avec un émail noir, qui s'interpose entre les émaux plus fusibles» (G. Marçais, *Manuel d'art musulman,* p. 896). Son mausolée, ornée de très beaux carreaux émaillés, se trouve à Tunis, en haut de l'actuelle Place de la Résidence du Leader («raḥbat el-ġlem»).

(21) On dit couramment qu'elles évitent de prononcer le chiffre «cinq», les Wahabites étant considérés comme des «gens de la cinquième secte, «ḫwâmsîya», celle qui vient après les quatre sectes orthodoxes : malékite, hanéfite, chaféite et hanbalite. Pour ce faire, on remplace le vocable, par : «ᶜadd îdek», compte de ta main (5 doigts) ou «setta nâqeṣ» : six défectueux.

paraît que celui qui est l'objet de ce «souhait», est à peu près certain de voir ses poteries se briser. L'origine de cette superstition est une légende bien connue à Guellala, mais que les Guellalis ne racontent pas volontiers. La voici en résumé.

> Ibrahim était le fils d'un homme qui fabriquait des idoles en terre cuite. Il avait inculqué à son fils, dès son jeune âge, le respect de ses statues et les avait groupées dans un réduit qu'il appelait son «temple», le petit Ibrahim les entourait de soins et de précautions. Mais l'esprit de Dieu souffla sur Ibrahim, il connut la Vérité. Le respect qu'il témoignait pour les idoles que fabriquait son père se refroidit très fort et... son père le surprit un jour à trainer dans poussière du sol une idole, au bout d'une ficelle comme ont coutume de faire les gamins pour s'amuser : il lui reprocha son geste avec sévérité. Ibrahim repartit que ces idoles là n'avaient aucune valeur, que Dieu seul devait être vénéré, que le travail de son père était répréhensible. Il déclare tout net ne plus vouloir l'aider à leur confection. Tous les jours, la discussion s'élevait entre le père et le fils.
>
> Un jour, le roi du pays donna une grande fête. Pendant que toute la population était au palais et dans les jardins en train de se réjouir, Ibrahim qui leur était suspect et ne frayait pas avec eux, s'arma d'une pioche et entra dans le temple des idoles. L'une après l'autre, il les brisa, sauf une, la plus grande. Avant de se retirer il suspendit la pioche au cou de cette statue.
>
> Au retour de la fête, le père s'aperçut du desastre. Pensant, avec juste raison, qu'Ibrahim, qui ne cellait pas ses sentiments à l'égard des idoles, était l'auteur de méfait, il le fit venir et l'accusa. Des témoins, d'ailleurs, l'auraient vu rôder autour du temple. Ibrahim nia tout. Le père lui demanda alors sur qui il pouvait bien porter ses soupçons. Alors Ibrahim lui montrant la statue qu'il avait épargnée, lui dit : «Regarde ce dieu puissant : c'est peut-être lui, puisqu'il a la pioche encore pendue à son cou»...

Depuis cette époque Ibrahim est considéré comme un symbole de destruction et l'évocation de son nom suffit à plonger dans la terreur les malheureux potiers. Quand, à l'ouverture du four, ils s'aperçoivent qu'une pièce de soutien des piles de poteries s'est brisée, entraînant la perte des vases qui étaient placés au-dessus, ils en accusent «l'esprit d'Ibrahim» et cherchent qui a bien pu invoquer ce génie malfaisant

Cette légende représente à peu près tout le folklore que nous avons pu recueillir à Guellala concernant les potiers. Mais peut-être que leur travail absorbant et pénible ne leur a pas laissé le loisir de nous conter d'autres légendes (23).

VIE CORPORATIVE

Quoique la liberté la plus grande règne dans l'organisation du travail à l'atelier, les potiers reconnaissent la nécessité d'une autorité capable de régler les nombreux différents qui peuvent surgir, de faire appliquer les coutumes en usage, de maintenir l'intégrité de ces coutumes et de les représenter auprès des autorités civiles.

(22) Ce récit est, sans doute, à ratacher aux légendes qui entourent la vie de «Sidnâ Brâhim» («Ibrâhim al-Ḫalîl») et que rapporte le «Qiṣaṣ al-Anbîya».

(23) Nous donnons, au chapitre xi, quelques éléments de folklore, recueillis depuis, plus particulièrement en ce qui concerne l'usage de certaines poteries, au cours des divers moments de la vie.

Autrefois, l'amine n'était pas toujours imposé par le maître de l'île, souvent il était choisi par les notables potiers et agréé par l'autorité supérieure. Sage pratique : qui peut mieux choisir un amine que les éléments de la corporation eux-mêmes ? Le nom des amines de jadis s'est perdu; le plus anciennement connu est Hadj Gacem à qui succéda son petit fils Hadj Bou Aziz Baiech. L'amine actuel, (1941) Monsieur El Ghoul est nommé par lettre beylicale; il assure ses fonctions avec compétence et autorité et est très estimé et écouté des potiers. Son rôle principal est de règler les difficultés et les litiges qui sont du ressort de l'industrie de la poterie.

Anciennement l'amine des potiers de Guellala touchait une prime sur la vente des poteries et une indemnité pour chaque règlement de litige. Depuis la nomination de Monsieur El Ghoul ces primes et indemnités furent supprimées à la demande des potiers et la fonction d'amine devint gratuite.

S'agit-il de modifier la coutume, l'amine des potiers ne peut pas prendre seul une décision : il faut, pour cela, que la réunion des notables potiers enregistre cette décision devant le Cheikh. Ainsi, il y a une quarantaine d'années, les notables et l'amine décidèrent qu'aucun potier ne pourrait faire entrer dans le séchoir de nouvelles poteries non cuites, si ce séchoir en contenait déjà en cours des séchage. Cet acte dressé par un notaire et remis au cheikh, les oblige à travailler un four entier à la fois. Les raisons données sont des raisons valables : l'introduction de pièces humides abîme, en effet, les poteries à demi-sèches par humidification de l'atmosphère des séchoirs.

Récemment quelques autres règles furent édictées : la première a trait à l'exploitation des carrières. Par suite de l'indivision de ces carrières, il était advenu que certains propriétaires non potiers, mais qui possédaient le majeure partie des «qirâṭ» d'une carrière, n'exploitaient pas leur portion, alors que d'autres possesseurs de «qiraṭ», artisans-potiers, étaient seuls bénéficiaires de ces carrières, qu'ils épuisaient. Il fut décidé qu'un «qirâṭ» de carrière ne donnerait droit qu'à l'extraction de 50 charges de chameau par an. Ainsi les propriétaires peuvent-ils vendre leur droit à d'autres personnes et le possesseur d'une faible part de la carrière ne peut exploiter à son profit la totalité de la terre, au détriment des autres ayants droit, comme cela se passait auparavant.

Le second règlement a trait à l'usage des fours communs; très habilement l'imbroglio des droits et devoirs des usagers a été résolu, grâce à l'attribution judicieuse de la chaux produite par le four.

En dehors de l'amine et de l'assemblée des notables potiers, véritable conseil de prud'hommes, il n'existe aucun lien corporatif entre les potiers. Leurs relations sont cordiales et l'on ne connaît pas à Guellala l'âpre concurrence européenne. L'aide et l'assistance sociale que l'on trouve chez d'autres corporations de Djerba, les passeurs et les pêcheurs d'éponges par exemple, n'existent pas chez les potiers. Chaque atelier mène sa vie propre sans liaison avec les autres ateliers : l'individualisme djerbien reprend ici tous ses droits.

Comme on le voit les potiers de Guellala semblent des gens assez heureux et chacun, isolé dans son microcosme social, se suffit à lui-même. Mêlant heureusement agriculture et industrie, la vie du potier se passe du *menzel* à l'atelier, de l'atelier aux champs, des champs à la carrière. Il a su établir et conserver un système social qui satisfait ses aspirations et son idéal.

Malgré un certain optimisme sur cette condition assez équilibrée, il ne faut pas se leurrer sur son avenir; aussi doit-on, avec prudence, prévenir les crises économiques qui risqueraient de briser une vie que plus d'un pourrait envier.

*
**

Avenir de la poterie djerbienne - rénovation

Dans cette étude bien incomplète, nous avons exposé les questions techniques, nous avons catalogué la production, et donné un court aperçu des conditions économiques et sociales. Cette mise au point établie, on peut songer aux possibilités de renovation de la production, dans une optique de progrès social et d'épanouissement de gens attachés à leur art.

Créé depuis la rédaction de ces notes, *l'Office National de l'Artisanat Tunisien* s'occupe activement de cette rénovation autant que des possibilités de débouchés pour ces poteries. Nous avons pensé, cependant, qu'il n'était point hors de propos de livrer ici, simplement, les quelques remarques faites il y a plus de 20 ans, tant sur le plan technique que sur le plan social.

Elles concernent :

— la production commune d'intérêt général existante;
— la production commune d'intérêt général à réaliser;
— l'amélioration de l'outillage;
— la rénovation des procédés d'émaillage anciens;
— les révêtements céramiques;
— l'amélioration du sort social des potiers (24).

La production commune d'intérêt général existante.

Cette production ordinaire subsistera sans changement sensible, parce que ce genre de poterie répond, pour la clientèle tunisienne, à des besoins que le contact avec l'étranger n'a guère modifiés, et parce que la concurrence européenne ne peut rien contre ces produits. Le prix modique de plusieurs de ces pièces et les avantages qui résultent de la fabrication sur place pour des objets volumineux, lourds et fragiles dont le transport à grandes distances est, pour ainsi dire impossible, permettent de concurrencer la production importée d'Europe.

(24) J. L. COMBÈS ne pouvait guère traiter, à l'époque, d'un question qui devient d'actualité pour nombre de potiers : la présence d'un tourisme de plus en plus important dans l'île. Répondre aux sollicitations des touristes fait problème pour des artisans souvent enlisés vis à vis d'un grossiste dans des dettes quasi insolvables, en ce qui concerne leur production habituelle.

«Le touriste, mal informé de ce qui est véritablement significatif de l'art local, veut parfois surtout emporter un objet curieux, pittoresque et choisit volontiers, de ce fait, le moins harmonieusement composite, le plus apparemment «exotique»; ou bien, d'autres fois, il choisit selon ses propres normes esthéthiques, un objet qui lui plait et qui s'harmonisera avec son intérieur».

«Mais l'artisan, qui observe ce choix, et s'éfforce d'y répondre, ne sait pas forcément quels en sont les critères et se trouve, en tout cas, presque toujours en retard d'au moins une période sur les styles à la mode. D'où les déviations contre lesquelles réagit le meilleur de la profession, mais qui s'étalent trop largement à la vue, pour qu'on puisse les passer sous silence» (H. BALFET, *Poterie artisanale,* p. 322).

Citerons-nous le façonnage d'un petit chameau que présentait, peints en bleu, à l'huile, après cuisson, avec des yeux rouge, un artisan spécialiste de belles grandes jarres non-vernissées, au galbe parfait !

Faut-il, sur le plan technique, modifier quoi que ce soit à un état de fait qui, pour le moment, approche de la perfection, eu égard aux buts à atteindre et aux moyens disponibles. Tout au plus pourra-t-on chercher à régulariser la porosité des gargoulettes par l'emploi judicieux de dégraissants convenablement calculés et dosés. Une bonne surveillance de la qualité et le dépôt de marques de fabrication sont, à notre sens, les seules modifications à apporter à cette production.

La production commune d'intérêt général à créer.

Il est une production où Guellala dépassant le cadre local, voire national, pourrait intéresser d'autres marchés. C'est celle des marmites en terre. Des essais ont été faits ailleurs (25) qui n'ont point eu le succès que l'on pouvait espérer.

Guellala possède, parmi la diversité de ses bancs d'argile, un filon de terre sans chaux qui convient parfaitement à la confection des ustensiles allant au feu. Seul le problème des émaux a handicapé la mise en route de cette industrie. En effet l'émail au plomb n'est pas à recommander et ne saurait convenir. A cause des dangers d'intoxication qu'il présente pour l'usage, la loi même l'interdit. On peut le considérer comme un pis aller en période de guerre.

Dès maintenant un nouvel émail, résistant et présentant toute garantie au point de vue culinaire, puisqu'il résiste aux effets du vinaigre bouillant, est trouvé en remplacement des émaux de Valauris, que l'on employait au début. Cet émail s'adapte parfaitement à la terre de Guellala et donne des pièces exemptes de tressaillement, de fêlures et de bulles.

La question du tournage des marmites, surtout la question du tournage des fonds est résolue depuis 1940. Ainsi donc Guellala est prêt, dès maintenant, à alimenter la Tunisie en marmites de toutes tailles, en poêlons, en tourtières, en pâtissières, en terrines, etc. dont la qualité ne laisse rien à désirer. Dès échantillons ont été déjà fournis et exposés à Tunis à diverses reprises. Quelques miliers de marmites et terrines en usage témoignent du bon aloi de leur fabrication.

En ce qui concerne les industries du bâtiment, Guellala peut encore produire quelques articles. Il ne saurait-être question d'y fabriquer des briques à trous; l'installation d'une fabrication semblable serait vouée à une faillite certaine tant pour des raisons d'alimentation en combustible et en eau que pour des questions de transport. Guellala a d'ailleurs une tendance très marquée à se servir de tour. Aussi bien, si les Services Publics, s'en occupent, il est possible de voir reprendre la fabrication des briques «tonneaux» et «diabolos», pour les besoins de l'urbanisme rural.

(25) Nabeul a eu le même souci, vers les années 1946 à 1956, plusieurs artisans s'adonnèrent à la fabrication de poêlons et de marmites. Mais, battue en brèche, par une vaisselle à bon marché, de type européen, la poterie culinaire n'y a jamais prospéré.

Bâtir des murs est à la portée du premier venu, mais poser dessus une toiture demande la solution d'un problème assez ardu. C'est justement le toit des bâtisses qui caractérise un peuple, une époque, un siècle. En Tunisie le bois est rare et cher, le fer également; la voûte et coupole si esthétiques et si bien adaptées au climat résolvent élégamment le problème de la «couverture». Certes on peut faire des voûtes et des dômes en cailloutis et mortier, mais cette construction est lourde, difficile à mener, elle demande des coffrages coûteux et une main-d'œuvre spécialisée dispendieuse. De plus la portée de ces voûtes et dômes est très limitée; leur solidité, en cas de malfaçons est très précaire.

Bien des entrepreneurs pourraient s'inspirer des constructions djerbiennes. Coupoles, dômes et voûtes y sont légers et solides. Ils sont construits rapidement, ne demandent pas de coffrages; tout au plus faut-il utiliser un gabarit pour régulariser les courbes. Ils sont isothermiques, avantage non négligeable dans ce pays et ne nécessitent que peu de chaux ou de plâtre pour leur établissement.

Les murs où ces voûtes et coupôles s'appuient, n'ayant qu'un léger effort à soutenir, se trouvent allégés d'autant. En résumé, construction légère, solide, économique; que demander de plus ? On objectera que la brique à 3 ou à 6 trous convient également pour les voûtes. C'est exact. Mais des exemples de constructions (à Mareth et à Sfax) qui ne remontent guère à plus de 5 ou 6 ans montrent le peu de valeur d'essais faits avec des briques de ce type.

Au point de vue bâtiment, Guellala peut encore fournir quelques éléments décoratifs non négligeables : des tuiles vernissées demi-rondes ou plates, des boules émaillées décoratives, etc.

La question des revêtements céramiques en carreaux émaillés, ne saurait prendre, du moins sans une aide vigoureuse, une extension intéressante. Elle se limitera, si toutefois elle reprend, aux besoins d'amateurs riches et éclairés.

A noter encore les possibilités de créer une fabrication de grès, avec de la terre spéciale, dont la carrière, non encore exploitée, est située sur le continent près de la mer et à une trentaine de kilomètres de Guellala.

L'amélioration de l'extraction et de l'outillage.

Une grande partie de l'habileté des potiers est employée à corriger les défauts de leurs outils, que ces outils soient mauvais ou qu'ils soient employés, faute d'instruments adaptés, pour des usages auxquels ils ne sont pas destinés.

L'éparpillement de la propriété des carrières interdit de songer à une exploitation rationnelle et moderne des bancs d'argile. Une législation précise et facilement applicable pourrait prévenir les accidents; plus souple peut-être que la législation en vigueur sur les mines et les carrières, dont l'application ici risquerait de faire arrêter tout travail.

L'aménagement des tunnels d'accès, en lignes droites et plan incliné, permettrait l'extraction au treuil (ou au chevalement, si la pente de la montagne le permet). Ces petites installations peu coûteuses et faciles à déplacer, rendraient de grands services et abaisseraient, d'un tiers environ, le prix de revient de la terre, tout en augmentant les possibilités d'extraction.

Pour les transports, le chameau doit être maintenu tant que Guellala sera desservie par les sentiers actuels (1942).

Il ne saurait non plus être question de malaxeurs, broyeurs, pétrisseurs, et autres machines; leur emploi en serait bien difficile ainsi que leur entretien, et d'où viendrait la force motrice ? Qui y songerait d'ailleurs ? Pour longtemps encore, la main-d'œuvre de Guellala se sent capable de lutter avec ses seules forces contre la concurrence de la machine. Sauf pour les potiers artistiques, la préparation de l'argile ne demande aucune modification.

Pour ce qui est du travail au tour et du séchage, c'est plutôt d'aménagements de détail qu'il s'agit. Le potier djerbien sait reconnaître le bien-fondé de l'usage d'un outil mieux adapté à son travail, mais il faut être prudent en cette matière et ne pas innover. Si le Guellali apprécie les avantages de la crapaudine d'acier et du roulement à billes pour son tour, il reste assez fréquemment désorienté devant une calibreuse, même adaptée à ce tour de façon très simple, parce que cet instrument modifie sa technique, alors que le tour sur billes ne la change en rien. Ce sera sans doute, un travail de longue haleine que celui de vouloir apporter à Guellala l'outillage moderne pour le tournage; les potiers y viendront par l'exemple et petit à petit.

Les séchoirs gagneraient à être meublés d'étagères à claies mobiles, qui permettraient de mieux utiliser l'espace et de cloisonner les séchoirs. Le rythme de la production en serait intensifié.

Pour ce qui est du four et de la cuisson, nous ne pensons pas qu'il faille modifier quoi que se soit, pour longtemps encore.

La rénovation des poteries émaillées.

L'examen des tessons et des quelques poteries anciennes, péniblement trouvées et recueillies, montre qu'à Guellala les anciens potiers avaient une technique de production supérieure à celle qu'on rencontre aujourd'hui chez les spécialistes de la poterie émaillée. Cette partie de l'industrie de la poterie djerbienne, peut, par son caractère artistique, indéniable, tant dans les formes que dans le décor, non seulement se maintenir en se rénovant, mais encore se développer. Les tentatives de rénovation du Maroc, à Fès, et de Tunisie, à Nabeul, pourraient servir de leçon. L'importation d'émaux français pour ce genre de production devrait être, sinon prohibée avec sévérité, du moins très règlementée. Il n'est pas bon, non plus, de donner aux potiers «moṭlî» des modèles nouveaux de décor et de formes.

On risque d'assister à la naissance d'un fourmillement d'objets hétéroclites, de technique impeccable, mais d'un goût qui, pour vouloir servir celui de la clientèle, n'en reste pas moins assez douteux.

A quoi bon tant innover ? On a avantage à s'en tenir aux formes du passé. Les artisans émailleurs connaissent les bonnes formules et savent les appliquer, quand ils le veulent. Citons pour exemple, certaines grandes «šgâla», commandées spécialement et qui rappellent, par leurs émaux, les anciennes teintes et coloris du temps des Sakkâl.

Pour revenir à ces traditions, il est bon de connaître les raisons qui ont motivé leur abandon. Les énumérer sera du même coup établir le programme d'action à entreprendre. Tout d'abord, on ne peut passer sous silence un certain laisser-aller du potier qui s'aperçoit qu'il gagne autant en livrant des produits qui lui coûtent moins d'efforts et lui reviennent meilleur marché. Il ne finit pas toujours avec assez de soin sa pièce sur le tour, lisse mal sa pâte; le détournassage est parfois fait grossièrement et trop rapidement; les formes s'abâtardissent et perdent de leur élégance naturelle. La cuisson du «dégourdi» est faite très légèrement pour économiser le bois et la qualité de la poterie s'en ressent. Les émaux coûtent cher et se font rares, aussi les potiers en sont-ils avares. De ce fait l'émail ne couvre plus la terre, dont la rugosité apparait sur les pièces. Quant à la qualité des émaux, elle a baissé considérablement. Le potier n'achète pas régulièrement les produits qui conviennent à son art, le plomb qui sert à la glaçure n'est pas du plomb pur; il contient de l'antimoine, ce qui assombrit les émaux. L'antimoine est employé avec parcimonie, et les jaunes deviennent sales. Le cuivre n'est souvent que du laiton, et les verts virent au noir.

La cuisson des poteries émaillées n'est pas toujours faite avec les précautions usuelles, aussi présentent-elles parfois de graves défauts de couleurs et de collage, qui déparent irrémédiablement les pièces cuites. Le décor, lui aussi, s'est modifié, confié à des enfants, il a perdu sa fraîcheur rustique, sa précision : il est devenu, dans bien des cas illisible, et donne une impression de «baclé» caractéristique. A peine y reconnait-on les motifs de décoration, employés il y a seulement cinq ou six ans. Déjà apparaissent des éléments nouveaux : autos, réveils, fleurs modernes, croix gammée et croix de Lorraine (1943/1944).

En somme la rénovation de l'industrie de la poterie émaillée revient à :

1) Exiger du soin, à tous les stades du travail des pièces
2) Procurer de bons émaux aux potiers
3) Donner des fours adaptés aux exigences du travail de l'émail
4) Fournir aux potiers des modèles de décoration, puisés dans les collections anciennes et exiger leur reproduction scrupuleuse
5) Ne pas pousser à la production et payer largement les belles pièces
6) Offrir à l'artisan quelques outils qui lui faciliteraient le travail.

Nous sommes certains que, bien guidés, les potiers émailleurs de Guellala produiraient des pièces artistiques de valeur qui trouveraient un débouché immédiat parmi la population tunisienne, très friande de vaisselle décorée de formes qui lui sont familières.

Les revêtements céramiques.

La fabrication des pavements muraux en carreaux émaillés n'est sans doute pas facile à développer. La concurrence jouera ici un rôle, de premier plan. Le riche commerçant, comme le citadin aisé, risquent de préférer pour leur intérieur, les carreaux européens aux vives couleurs dont le prix est souvent plus bas que les carreaux de façon locale. On ne peut que difficilement lutter contre des questions de prix. Quant à redresser une erreur de goût, c'est plus délicat encore.

Cette fabrication, si elle est entreprise, ne peut l'être, avec quelque chance du succès que d'une façon semi-industrielle; c'est dire que le carreau doit être fabriqué mécaniquement et à sec, pour être ensuite livré à l'émaillage et à la cuisson. On pourra ainsi se tenir à des prix assez bas pour tenter le public.

Quant au décor et à l'emploi, les modèles et les agencements rencontrés au Palais Ben Ayed sont un album grandiose où les céramistes pourraient trouver leur inspiration.

L'amélioration du sort des potiers.

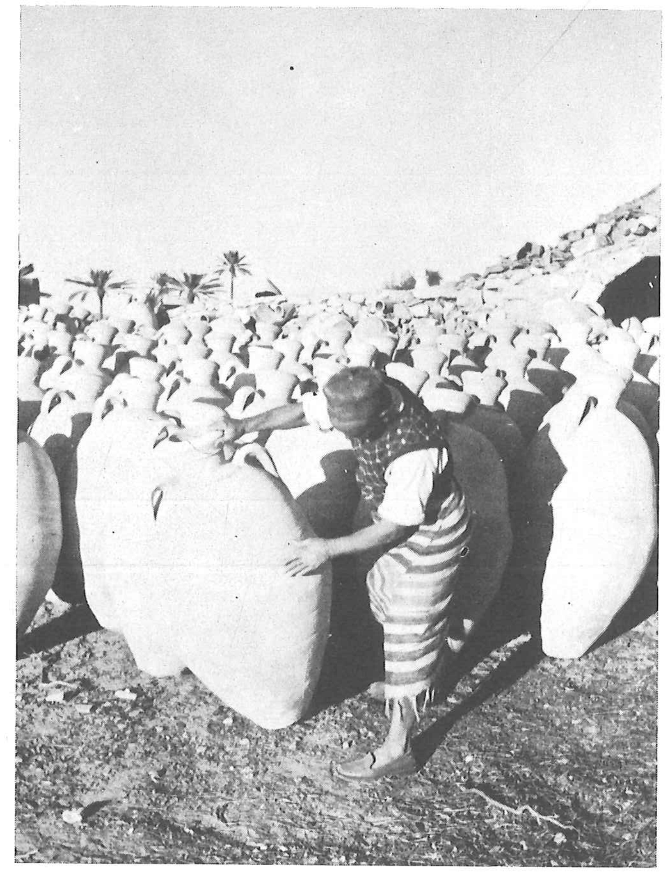
Point de bon travail, si l'artisan est malheureux. Il ne faut pas se dissimuler que Guellala est à la merci de quelques grossistes en poterie et que les petits patrons d'atelier et autres potiers sont presqu'entièrement sous la mouvance de ces commerçants qui vivent sur leur travail. Pour l'industrie de la poterie, comme pour celle des nattes, des éponges, du tissage, le problème est le même : libérer l'artisan de la tutelle du grossiste. Ce serait là, le premier pas vers l'organisation corporative.



Ph. IX.1

Chargement d'eau de mer pour le façonnage des poteries.

NB. Cette photo, qui aurait mieux trouvé sa place au chapitre II, n'est présentée ici que pour montrer le travail du chameau.



Ph. IX.2

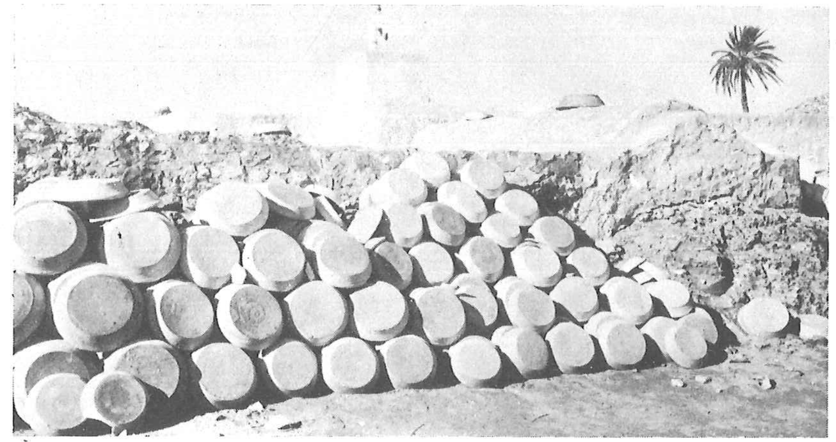
Vérification de la marchandise, avant de la proposer au grossiste.



Ph. IX.3 Vente de poteries sur le marché d'Houmt-Souk.



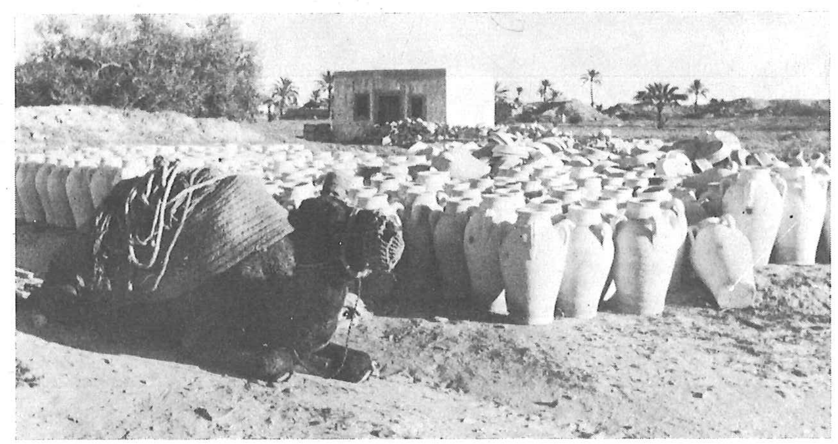
Ph. IX.4 Achat de poteries vernissées, par lots.



Ph. IX.5 Lots de poteries déjà achetées, du type «ma^{c}jna».



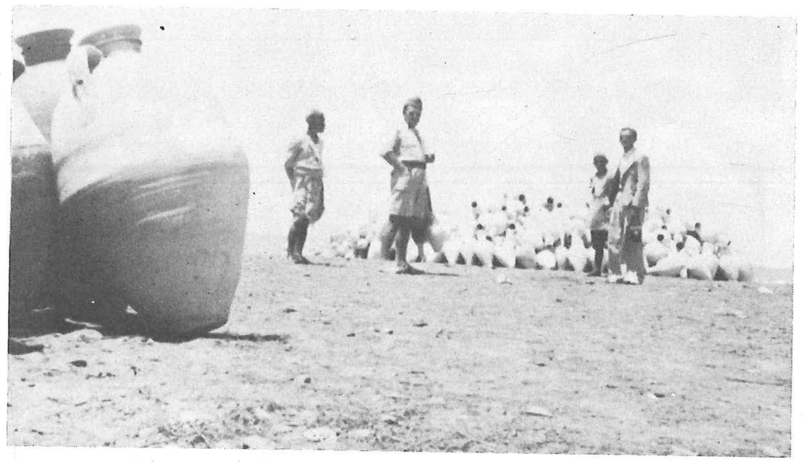
Ph. IX.6 Lots de poteries déjà achetées, du type «sefrî».



Ph. IX.6 bis Lots de poteries «jeffây» en vente.



Ph. IX.7 Lots de poteries, au port de Guellala.



Ph. IX.8 Lots de poteries, au port de Guellala.



Ph. IX.9 Transport des poteries, depuis le rivage jusqu'aux barques de transport.

chapitre X

POTIERS D'HIER ET POTIERS D'AUJOURD'HUI

Production artisanale et vie moderne

1875 : 490 artisans, 1966 : 495 artisans ! Alors qu'en quatre-vingt dix ans, la population de la région a presque triplé, l'effectif des potiers (avec leurs aides), entre Guellala et Cedouikech, est resté sensiblement le même et le nombre des ateliers n'atteint pas les 200 (180 peut-être); encore faut-il tenir compte du fait que près d'une vingtaine ne travaillent pas régulièrement et qu'il n'y a plus guère que 139 patrons à exercer leur art. Ces chiffres posent en eux-mêmes un problème. C'est un fait : qu'il se situe à Nabeul, à Djerba ou à Moknine, l'art du feu a perdu de sa vitalité d'antan.

Concurrence de produits industriels moins coûteux, peut-être plus fonctionnels et mieux adaptés à une vie qui se modernise; changement de rythme, voire d'état de vie, chez beaucoup, entrainant pour l'ancien usager de la poterie traditionnelle de nouvelles conceptions dans l'organisation du secteur économique domestique (1), aussi bien que dans le rythme des «Travaux» et des «Jours» auquel il était habitué (2); exode des jeunes gens de Guellala ou de Cedouikech vers le Collège de Houmt Souk, vers les villes ou vers les métiers de l'industrie (3)... Il faudrait parler aussi de l'exode des adultes, aussi bien après la dernière guerre, alors que la poterie utilitaire, montée facticement en flèche, reprenait son rythme normal et ne fournissait plus aux ateliers qui s'étaient ouverts un travail régulier, que durant cette dernière décade, à la recherche de métiers plus lucratifs (4).

(1) «La demande en poterie de fabrication locale est fortement concurrencée, non seulement par l'offre massive, sur le marché tunisien de produits industriels de grande série, à très bas prix, mais encore et surtout par l'évolution des goûts et des modes de vie, qui fait abandonner peu à peu, par une proportion croissante de Tunisiens, l'équipement domestique traditionnel, au profit de vaisselle et de batterie de cuisine de type européen». (H. BALFET, *Poterie artisanale en Tunisie,* 1958, p. 318-319).

La pièce aux réserves, «bît el mûna», de la demeure tunisoise ou sfaxienne, pour ne prendre que deux exemples, comporte encore, alignées sur une banquette de ciment, un bon nombre de jarres remplies d'huile, de semoule ou de grains; mais il n'en reste pas moins que, comparativement au passé, le nombre de ces ustensiles a considérablement diminué, les provisions de bouche étant moins nécessaires que jadis, du fait de l'organisation en ville de nombreux magasins d'alimentation. Il en va de même de la «gargoulette», les réfrigérateurs fournissant, au moment voulu, l'eau fraîche ou la glace désirée par le consommateur.

Poêles et poêlons en aluminium ou en fonte ont remplacé de nombreux «tajîn»... Qui se sert encore du «couvet» à braises pour se chauffer, lorsque l'électricité rend possible l'usage d'un moyen de chauffage plus commode ?

(2) En même temps que le rythme de vie, les «représentations de base» qui le commandaient ont changé. Passant d'un état de vie semi-nomade à la sédentarisation sur des secteurs de mise en valeur ou sur des terres domaniales, le fellah d'aujourd'hui n'a plus besoin, comme par le passé, de cette vaisselle à base pointue, dans laquelle il transportait ses réserves, qu'il lui était facile d'arrimer sur son chameau durant les déplacements et de ficher en terre à l'étape. Le quartier commercial du village ou le marché «moderne» lui offre, dans une cité où il est établi à demeure, en même temps que des produits alimentaires (dont il n'a plus besoin de constituer d'importantes réserves), toute une vaisselle destinée à la cuisson et à la consommation de ces produits.

(3) On a noté, dès 1953, cette montée des jeunes vers l'enseignement secondaire. Le petit «Cours complémentaire» d'alors (cf. A. LOUIS, *La jeunesse tunisienne et les études, IBLA*, 1953, p. 14) est devenu aujourd'hui un lycée, qui compte plus de 700 élèves, à côté de deux collèges moyens; plus de 1500 élèves continuent leurs études au-delà du cycle primaire, sans parler de ceux qui fréquentent le lycée de Médenine.

(4) On nous signale, en même temps que des changements de profession, l'exode vers la France, depuis trois ou quatre ans, de plus de 60 patrons et aides.

On n'en finirait pas de noter les raisons qui ont ralenti le développement d'un artisanat que l'on estimait, il y a une trentaine d'années, promis à un bel avenir, qui ont stoppé même certaines productions jugées dès lors inutiles (5).

***

Cité potière par excellence, parmi celles qui fabriquèrent sur le pourtour de la Méditerranée, depuis une époque très ancienne, les vases d'argile, Djerba est devenue, peu à peu, la spécialiste maghrébine de *«ces grosses jarres ventrues, que tout chef de famille aime à savoir ranger dans la réserve, pleines de l'huile et du couscous nécessaires à la subsistance des siens»* (6).

Groupées dans les ports de Sfax, de Sousse ou de Tunis, ces poteries étaient distribuées, par bateau, en Libye, avant la remise en exercice de la chaussée romaine, ou en Algérie, tandisque des «routiers» les emportaient vers les cités de l'intérieur de la Tunisie. Bien que le rythme de leur production ait sensiblement diminué, ces poteries «jeffây» constituent encore, à l'époque actuelle, plus des deux tiers des revenus de Guellala *(cf. §. Exportation)*.

Par contre, à Djerba, s'est arrêtée pratiquement la fabrication de la poterie vernissée *(cf. Chap. VII-VIII)*. Un seul atelier la pratique encore (7), mis à part 4 ou 5 potiers-tourneurs, de poterie artistique qui, en plus des poteries non-vernissées qu'ils exécutent en liaison avec l'Office National de l'Artisanat, émaillant petites gargoulettes, chameaux de terre cuite, cendriers et divers objets destinés aux touristes.

(5) C'est le cas des poteries vernissées de type utilitaire (Chap. VI. et VIII). Il n'est plus guère de personnes à utiliser dans l'île l'énorme jarre vernissée qui servait à enserrer le trousseau de la jeune femme et faisait partie de ce mobilier volumineux d'argile qu'on offrait au jeune foyer. Ceux qui s'en servent aujourd'hui, se contentent d'une jarre en poterie non-vernissée. Sur cette pièce, dite «jrâyeb el-aḥwâïj», cf. chap. IV, nomenclature, n. 5.

(6) Résumant une monographie, parue dans la *Revue du Commerce et de l'Industrie* de Paris, 1903, p. 117 - 132, FLEURY note, en 1896 : «Djerba fabrique à peu près les mêmes pièces, brutes ou vernissées, que Nabeul, où la céramique est encore florissante, mais sa spécialité est restée longtemps la fabrication de grandes jarres à huile non vernissées, en usage dans toute la Régence, et exportées en Kabylie et en Tripolitaine» (*Les industries... de la Régence de Tunis,* p. 191).

Il signale, ensuite, une importante diminution dans la pratique de cet art, à laquelle il donne deux raisons :

— la concurrence locale (sur le territoire de Tunisie) d'anciens artisans, installés un peu partout, qui fabriquent les mêmes jarres;

— l'importation toujours croissante de poteries à bas prix, qui proviennent de Sicile (ou de Malte). C'est un fait que, tout récemment, lors d'une enquête sur la vaisselle domestique tunisoise, en 1966, il a été rencontré nombre de grosses poteries fabriquées à Malte ou en Sicile, voire en Provence, utilisées comme jarres à provisions.

(7) Cf. également H. BALFET qui note, en 1958 : «Deux ou trois potiers s'en occupent encore, mais le plus clair de leur production est, en fait, orienté vers les vases, cendriers et diverses fantaisies, dont quelques-unes seulement s'inspirent des modèles traditionnels» (*Poterie artisanale,* 1958, p. 320).

En 1966, un ancien potier-vernisseur nous affirme avoir abandonné la profession pour diverses raisons : l'argile n'est pas bonne pour une double cuisson, qui est à la base de toutes glaçures, coûte cher, les émaux aussi... et puis «tout le monde se sert d'ustensiles en aluminium» !

Quelques données numériques sont significatives de ce mouvement de production et de la courbe qu'il suit en fonction de la vie moderne et de ses impératifs nouveaux (8). Nous indiquons ici :

— a le nombre des ateliers et des artisans (9);

— b la répartition entre les spécialistes de poteries de gros calibre (jeffây) et de poteries moyennes (ḥarrâša).

Date	Ateliers	Artisans
1875	144	490
1896	129	237 (10)
1906	160 ? (11)	251 ?
1941	280 (12)	
1943	342	775 (13)
1950		
1956	200	600
1958	164	178 (14)
1963	175	525
1966	158	495

(8) Notons la difficulté qu'il y a à suivre les données numériques. Des statistiques régulières n'existent pas sur la poterie tournée de Guellala. Il faut, dès lors, s'en référer aux voyageurs ou aux chercheurs : certains indiquent de façon précise le nombre des ateliers et des artisans; d'autres celui des fours et des artisans; l'un ou l'autre note le chiffre des ateliers et des fours; mais aucun ne dénombre les trois à la fois. Récemment encore, à propos du nombre d'ateliers, deux responsableslocaux nous donnaient, à une heure d'intervalle, les chiffres de 208 (Cheikhat) et de 158 (Délégation).

(9) Le terme «artisan» est imprécis. Bien qu'il eut été tentant comme l'a fait H. BALFET, en 1958, de ne qualifier de ce nom que «ces potiers proprement dit, c'est à dire, les tourneurs et non pas les individus vivant de la poterie, comme dans certaines évaluations auxquelles il est difficile de se référer...» *(Poterie artisanale,* p. 322), nous devons cependant nous contenter de chiffres bruts, qui comprennent vraisemblablement les ouvriers non spécialisés gravitant autour de cet artisanat : extracteurs d'argile, transporteurs, aides, etc.

(10) FLEURY, qui donne ces chiffres, précise :

— pour 1875 : 84 poteries à Guellala, occupant 290 ouvriers et 60 à Cedouikech, occupant 200 ouvriers;

— pour 1896 : 76 poteries à Guellala, employant 149 ouvriers et 53 à Cédouikech, en employant 88.

Cf. *Les industries... de la Tunisie,* p. 193. Voir aussi *La Tunisie, agriculture, industrie, commerce,* 1900, t. I, p. 300.

(11) GENDRE (*L'île de Djerba,* dans *Revue Tunisienne,* 1908, p. 63) ne donne point l'effectif des artisans, mais le nombre des fours : 161 sont consacrés à la petite poterie; 112 à la poterie de gros calibre «jeffây».

Nous n'avons pu trouver chez lui mention de «151 fabriques» (ainsi S. TLATLI, *L'île de Djerba,* p. 180 et H. SETHOM, *Artisanat de la poterie,* p. 531). Par contre, s'il ne parle nulle part des ateliers, il donne de très intéressantes précisions sur le nombre des fours. Il en dénombre 284 :

— *Grande poterie blanche :* 61 grands fours et 51 petits fours;

— *Petite poterie blanche :* 94 grands fours et 68 petits;

— *Poterie vernissée :* 5 grands fours et 6 petits.

Si l'on admet que chaque atelier possède un «grand four», on peut évaluer approximativement à 160 le nombre des ateliers.

Quant au nombre des artisans, il ne donne que celui des adhérents au premier syndicats des potiers, en 1906 : 251 syndiqués.

(12) D'après S. TLATLI, *Ile de Djerba,* p. 180. Après avoir noté que les fours sont répartis presqu'exclusivement à Guellala, Fahmine, Cedouikech et Qasbine, il ajoute : «Leur répartition montre que la majeure partie se place à Guellala et Fahmine».

(13) Nous avons expliqué, ailleurs, la raison de l'ampleur subite qu'accuse la courbe de l'activité potière à Guellala, à cette date. Du fait de l'impossibilité pour la Tunisie d'importer, à cause de la guerre, des vaisselles de faïence ou d'aluminium, on dut avoir recours à la vaisselle d'argile et créer de nouveaux ateliers.

(14) Ce chiffre ne concerne que les tourneurs, cf. note 9. Durant son séjour à Djerba, Melle BALFET a établi des graphiques d'âge, correspondant à l'entrée dans le métier, à l'accession à la spécialisation dans la catégorie des tourneurs de poteries de gros calibre ou de petites poteries, à l'âge moyen de la profession, etc. Elle en tire d'intéressantes conclusions sur l'intérêt porté à l'une ou l'autre fabrication (*art. cit,* p. 327 - 328); encore qu'il faille noter que les circonstances économiques ont rendu bivalent (cf. tableau II) des anciens potiers spécialistes dans le façonnage des poteries de gros calibre «jeffây».

Tableau incomplet et difficile à traduire, du fait que plusieurs de ces chiffres ne sont point ceux des statistiques officielles, mais des indications occasionnelles qui n'ont point toujours distingué entre «four» et «atelier» de façonnage; ou qui ne donnent pas un sens précis au mot «artisan».

Si ce tableau, comparé à l'accroissement démographique de Guellala ou de Cédouikech, durant les 90 années qu'il englobe (1875-1966), démontre une stagnation, sinon un recul de l'art de la poterie dans l'île, un tableau des genres de production pourrait fournir sur l'orientation de cet art, des documents intéressants. Nous ne disposons pour l'établir que d'informations partielles.

	1908 (15)	1942	1956	1963	1966
Grande poterie «jeffây»	(61)	123	67 23	64 16	57 14
Petite poterie «ḥarrâša»	(94)	172	103	90	82
Poterie vernissée «moṭli»	(5)	46	2	1	?
Poterie artistique		1	5	6	5
Total	(160)	103	200	177	158

Quelques remarques sont à faire à propos de ces chiffres,
— On notera un net recul de la poterie de gros calibre, par rapport à la poterie «ḥarrâša». Les grandes jarres ne servent plus, comme par le passé à conserver les provisions du jour, encore moins celles de la saison (réserves d'hiver enserrées dans la «bît el-mûna», salaisons, etc.).

(15) Faute de disposer de l'effectif des artisans ou du nombre des ateliers, pour cette date, nous avons noté le chiffre des *grands fours,* en supposant qu'habituellement un grand four correspond à un atelier, mais ce n'est pas toujours le cas!

Avec GENDRE, *L'île de Djerba,* p. 63, il est intéressant de remarquer que la grande poterie est surtout façonnée dans les quartiers de Guellala (88 fours grands et petits); tandisque la poterie, dite «ḥarrâša», se situe plus dans les quartiers méridionaux de Cedouikech (153 fours : grands et petits).

Quant à la poterie vernissée, c'est presqu'uniquement le fait d'un groupe d'artisans d'El Qasbine, où elle utilise 5 grands fours et 6 petits fours.

— De ce fait, les tourneurs de poterie de gros calibre se sont portés vers le façonnage de pièces plus rentables, et l'on assiste, après les années 1950, à la naissance d'ateliers bivalents, où l'on fabriquait aussi bien de grandes jarres à provisions que des gargoulettes. En 1956, on en comptait 23; en 1966, il n'en existe plus que 14 ou 15 *(cf. 2è ligne du tableau II).*
— La poterie vernissée qui groupait 67 artisans, en 1942, répartis dans une quarantaine d'ateliers (encore que le chiffre nous paraisse gonflé !), n'existe pratiquement plus à Djerba; le seul potier émailleur de poteries «non-artistiques», ne travaillant dans son atelier que de temps entemps.
— Apparue dès 1930, lors du retour d'un stage à Sèvres d'un potier guellalien, la petite poterie artistique s'est développée légèrement soit en poterie artistique émaillée, soit en poterie artistique biscuit. Sur les cinq ateliers recensés, deux produisent l'une et l'autre : il est difficile de donner plus de précision (16).

La vie artisanale

LE TRAVAIL A LA PART.

De l'équipe traditionnelle aux tourneurs d'aujourd'hui (17)

Ordinairement le maître-potier «ṣṭâ» est propriétaire d'un atelier. Mais, à la suite du départ, sans intention de retour immédiat (18), de plusieurs Guellaliens, il arrive que des potiers soient devenus propriétaires de plusieurs ateliers à la fois : c'est, actuellement, le cas d'une dizaine d'entre eux.

Par contre, quelques ateliers (H. Balfet en comptait 4, en 1958) sont tenus par des patrons non-artisans, qui emploient des ouvriers salariés pour le façonnage des pièces.

Il arrive aussi que des tourneurs se louent à la journée (ou mieux : à la fournée), soit qu'ils aient renoncé à leur droit de propriété sur un atelier, soit qu'ils n'aient jamais eu ce droit : une douzaine de maîtres-artisans, dits «mellâs bel-kra» seraient concernés par ce cas.

L'un ou l'autre atelier, enfin, emploie, en plus des aides qui sont nécessaires dans le travail, deux artisans tourneurs par atelier.

(16) H. SETHOM, *L'artisanat de la poterie en Tunisie,* p. 533. On trouvera aussi un tableau de la répartition géographique des ateliers en 1956 et 1963, avec ventilation selon les catégories : «ahrach, jeffaï, artistique et motli» (p. 534).

(17) Nous avons présenté, dans le chapitre précédent, l'aspect traditionnel de cette vie artisanale; il s'agit, ici, de la situer dans ses incidences économiques et sociales sur la profession et de voir comment les nouvelles circonstances de la vie moderne ont pu la modifier.

(18) Le fait est assez nouveau, car, jusqu'à ces dernières années, le Djerbien revenait volontiers dans son île. Sur la présence des Djerbiens hors de l'île, vers 1950, cf. G. MARTY, à Tunis; cléments allogènes *IBLA,* 1948, p. 164-172.

On nous signalait l'immigration récente de près d'une centaine de Guellaliens, dont plusieurs artisans potiers, vers la France; et plus particulièrement depuis trois ou quatre ans. Une statistique au 31 décembre 1966 accuse : 230 émigrés, partis en Europe (surtout en France) et 140, installés en Algérie.

Il faut noter aussi l'abandon de la profession par tel ou tel potier, qui garde la propriété de son (ses) atelier (s) et s'est lancé dans un autre métier (commerçant au Souk, par exemple).

Si l'on essaie de catégoriser ces diverses modalités de travail, on peut les réduire à deux formules, comportant chacune diverses variantes :

A. — Patrons établis à leur compte - qu'ils soient propriétaires de leur atelier ou qu'ils en soient locataires - et travaillant :
soit en association avec un autre tourneur salarié,
soit avec un aide qui peut être membre de la famille, non-rétribué, ou étranger à la famille et salarié (19).

B. — Patrons partageant les bénéfices, à demi-parts, avec les transporteurs d'argile, d'eau et de jarres après finition :
soit que le partenaire ait la propriété du chameau de transport;
soit que le partenaire n'ait ce chameau qu'en location (20).

Le premier cas recouvre essentiellement un système d'économie familiale en circuit fermé, puisque le fellah devient chamelier-transporteur, lorsque le tourneur d'argile a besoin de lui et que le potier se mue à l'occasion en fellah, au sein de la famille. L'équilibre peut être assuré bon an mal an, entre le rapport des cultures et celui de l'artisanat saisonnier. Mais ce cas reste assez rare, bien des potiers ayant vendu leurs terres (21).

Aussi est-ce le second système qui retiendra ici toute notre attention, avec les modifications qu'il est en train de subir.

L'équipe-type de travail se compose de quatre personnes :
— le patron-tourneur et son assistant.
— le chamelier transporteur et son aide.

Traditionnellement, on l'a entrevu au chapitre précédent, les attributions des uns et des autres sont très précises; mais, en fait, de profondes modifications sont en train de bouleverser le système traditionnel.

(19) Dans la conception traditionnelle du métier, la poterie ne se pratiquait, en fait, que comme un artisanat d'appoint. Autant qu'un maître-tourneur, le potier était un «fellah-potier». Il possédait une ou plusieurs parcelles plantées en olives, palmiers ou vignes, ou seulement travaillées en céréaliculture, qui l'absorbaient pendant l'hiver. En été, il fabriquait des poteries ahrach et jeffai. Sa double occupation lui permettait ainsi de ne pas avoir de saison creuse et d'avoir un double revenu, qui venait équilibrer son budget (H. SETHOM, *L'artisanat de la poterie,* p. 535). Et cet auteur de montrer comment, ayant besoin d'aide, aussi bien en poterie qu'en culture, le potier-fellah, au lieu de recruter une main d'œuvre salariée, préfère chercher les bras nécessaires dans le cadre de sa famille, au sens strict, en utilisant ses enfants, ou près de sa «plus grande famille», en s'associant un cousin, un oncle ou un neveu.

Situation qui tend à changer : aujourd'hui le tourneur et son «ṣânaᶜ» ont quitté les champs pour la plupart; mais les transporteurs restent encore fellahs.

(20) Voir, à ce sujet, des proportions de répartition dans l'une ou l'autre catégorie, en l'année 1958, dans H. BALFET, *Poteries artisanales,* p. 329 : 40% dans la première catégorie, 54% dans la seconde, une marge de 6% recouvrant les cas spéciaux.

Il va de soi que pour les potiers qui ne sont point associés à un transporteur, les transports doivent quand même se faire. Souvent ils seront assurés par un membre de la famille. Le chameau de transport ne sert alors que lorsque la chose est nécessaire; on l'emploie aux champs, quand il n'est pas requis pour un transport : argile, eau pour le délayage, bois et broussailles, poteries finies.

Au moment de la confection des jarres, lorsque les travaux des champs ne réclament plus l'activité principale, le fellah se mue en transporteur, le chameau de trait en chameau de bât. Le potier lui-même est capable de passer de l'araire au tour, ou du tour à l'araire, avec facilité. Il n'a point à rétribuer son parent, les bénéfices de l'artisanat d'appoint que représente la poterie, aussi bien que ceux qu'il réalise par les produits de ses champs, servant à entretenir les membres de sa famille.

(21) Sur cette vente des terres, nous n'avons pu malheureusement, au cours de nos divers déplacements, recueillir des données statistiquement utilisables.

Généralement, c'est le patron qui «coupe» l'argile, encore qu'il n'y ait pas grand choix à faire au fond de la carrière *(chap. II) ;* son aide la remonte et le chamelier la transporte de la carrière à l'atelier.

Le concassage n'est fait qu'en partie par l'équipe entière, car tandis-que le potier et son assistant s'occupent de l'argile, le chamelier et son aide vont chercher, pour le délayage, l'eau à la mer et au puits, selon que l'on désire des poteries blanches ou beiges.

Le brassage, le piétinage et la sortie de l'argile de la fosse sont assurées par l'assistant du potier, souvent aidé de manœuvres, recrutés pour cette opération très pénible.

Le *marchage* de la pâte est confié à l'assistant du tourneur. C'est lui aussi qui s'occupe du pétrissage de la pâte et de passer les colombins ou les mottes d'argile, au tourneur, lorsque celui-ci est installé au tour.

Seul le patron ou son associé assurent le façonnage des pièces.

Patron et assistant transportent les ébauches de la «naṣba» au séchoir, pour le séchage, et du séchoir au four, pour la cuisson.

Pendant ces dernières phases du travail, le chamelier et son aide vont ramasser, dans les campagnes voisines, des branchages et des broussailles; mais achètent le gros combustible (22).

Jadis, l'équipe au complet s'occupait de l'enfournement, du chauffage et de la sortie des pièces du four, encore que chacun y avait des attributions précises : ainsi, seul, le maître-potier se trouvait habilité à faire l'encastage... Il arrivait même que, parfois, il appellât à lui des spécialistes pour cette délicate opération. Le cas se produit encore pour le chauffage des grands fours de poteries poreuses, certains hommes de métier ayant la réputation de réussir tous les fours dont ils conduisent le feu.

Après la vente, dont est responsable le patron, le tourneur et son assistant assurent le chargement des pièces achetées, tandisque le chamelier et son aide s'occupent de leur transfert jusqu'à la mahonne qui doit les emporter (23).

(22) Le gros bois, étant assez rare dans l'île, il doit être acheté. On l'amène sur le souk, depuis Zarzis, par charrettes.

Quant aux pierres à chaux, traditionnellement «l'extraction de cette pierre, tirée de l'horizon travertineux, constitué par un calcaire brun un peu gréseux qui sert de couverture à l'argile, est exécutée par le «ṣṭâ» (maître-tourneur); le «remây» (chamelier) en fait le transport» H. SETHOM, *L'artisanat de la poterie,* p. 358).

On a vu que lors du chauffage, l'on recouvrait de pierres à chaux extraites des carrières, les premiers rangs de poteries afin que, le feu absorbant d'abord l'humidité de la chaux et ensuite celle des poteries, ne provoque pas leur fusion. Les pierres sont retirées trois jours après l'arrêt du chauffage, au début du défournement. Broyées, elle donnent de la chaux vive qui est utilisée pour les constructions.

(23) Dans ce transport vers le rivage, le long de la piste qui mène des ateliers à la mer de Bou Ghrara, de «la grosse grappe des jarres sonores», la casse est aux frais du chamelier. Mais une fois regroupée au bord du rivage la «vendange de Guellala» (DUHAMEL, *Prince Jaffar,* p. 112), le chamelier aussi bien que le tourneur dégagent toute responsabilité sur les pièces : c'est à l'acheteur d'y constituer un gardien s'il le juge bon, en attendant de les faire emmener; c'est à lui, aussi, qu'incombe toute perte (casse ou détérioration) que pourrait subir sa marchandise.

Depuis fin décembre 1966 - et c'est à mettre à l'actif de la Coopérative-, le transport et la perte qui pourrait s'y produire sont à la charge du grossiste qui a traité pour un acheteur ou de l'acheteur lui-même, s'il a traité directement, avec le producteur, sans laisser intervenir le grossiste.

On pourrait résumer la part d'un chacun dans ces diverses activités, dans le tableau suivant (24).

	Tourneur	Aide	Chamelier	Aide
A la carrière				
Extraction				
— argile	x	x		
— pierre à chaux	x			
Transport				
— argile			x	x
— pierre à chaux			x	
Autour de l'atelier				
Concassage	x	x		
Corvée d'eau			x	x
Malaxage		x		
Marchage		x		
Pétrissage		x		
Façonnage	x			
Corvée de bois			x	x
Achat de gros bois			x	
Cuisson (25)				
Enfournement	x	x	x	x
Chauffage	x	x	x	x
Défournement	x	x	x	x
Vente				
Chargement des pièces	x	x		
Transport à la mer			x	x

(24) On trouvera en H. Sethom (*art. cit.*, p. 537-538), une nomenclature des tâches qui incombent à chacun, inspirée de notre premier travail (1943).

(25) Avec les réserves faites pour chacune des opérations, et plus particulièrement pour l'encastage, où risquent de se produire tant d'accidents.

Nous reprendrons ici la situation de chacun des membres de l'ancienne équipe, en essayant de montrer comment est organisé le travail aujourd'hui.

A. *Le patron*

Dans cet atelier, qui est devenu son gagne-pain et, la plupart du temps, l'unique source de revenus (26), il est le maître «ṣṭâ». Sans être jaloux de son autorité, il aime qu'elle soit respectée : respect dû à la technicité, respect dû aussi à la personnalité qu'il s'est forgée dans la lutte constante contre la terre et le feu.

Sa technicité dans l'art de tourner les pièces, sa compétence dans l'agencement des fournées à cuire ou dans la conduite du feu, l'ont imposé. C'est un «ṣṭâ» (27). D'autant qu'à ce prestige de la compétence et de l'homme s'ajoute souvent celui que confère la possession d'un atelier, voire d'une carrière.

L'atelier appartient au patron.

C'était jusqu'à ces dernières années, le cas habituel. Et cela fait problème, lorsque, au lieu d'un assistant salarié, le patron travaille en association avec un autre tourneur non-propriétaire ou avec un transporteur qui n'est pas de sa parenté. L'associé, en toute justice, ne peut réclamer la même part que celui qui a eu les frais d'achat de l'atelier ou qui en supporte les frais d'entretien ou de réparation, s'il l'a hérité de ses pères. Aussi a-t-on estimé traditionnellement :

— ou que l'associé devait payer un loyer au patron,

— ou qu'il devait lui laisser, en compensation, le bénéfice de la chaux que produit chaque fournée (28).

L'atelier est loué à un maître-tourneur.

Dans le cas où l'atelier n'appartient pas au tourneur, c'est lui (et son assistant) qui paient les frais de location au propriétaire, de l'ordre de 7 à 8 dinars. A moins qu'elle ne soit compensée par la jouissance de la chaux que l'on tire de chaque fournée.

On dit couramment : «el-ḥanût ᶜandha ḥaqqha u ḥaqqha jîrha», l'atelier a aussi son droit, et son droit c'est la chaux qu'il produit (29).

(26) Contraints de vendre leurs terres ou la part que la succession leur laissait sur ces terres, plusieurs ont fait de la poterie leur gagne-pain; de potiers-fellahs, ils sont devenus potiers à temps plein. Il n'en va pas de même pour le «remây» qui, moins occupé à la poterie que le tourneur, l'hiver, peut encore s'adonner à certains travaux de culture ou de maraîchage, que permet la saison.

(27) Dans la région sfaxienne et au-delà de Sfax, ce terme est synonyme de maître-artisan. Pour dire d'un homme «qu'il a du métier», on dira volontiers : «c'est un «ṣṭâ»! Sur les possibles rapports de ce terme avec l'ar. classique «ustad», cf. R. Dozy, *Supplément aux dictionnaires arabes,* s.v.

(28) Sur l'utilisation des pierres à chaux, comme «pierres-témoins», lors de la cuisson, cf. chap. III

On nous dit (déc. 1966) que la production locale de chaux n'est pas suffisante pour les besoins de la construction, à Guellala.

(29) Nous connaissons un «remây» (cf. infra : transporteur), propriétaire de trois ateliers, qui touche, en plus de sa part de transporteur pour les fournées où il prête la main, la chaux des fournées faites par les équipes travaillant dans ses trois ateliers.

Dans ce cas, comme dans l'autre, normalement le patron prend la moitié des bénéfices de la vente, à charge pour lui de rétribuer son associé et le (ou les) aide (s) qui lui sont nécessaires (30).

B. *L'assistant «sâna^{c}» du tourneur*

Cet assistant, car il n'en va plus de même pour l'aide du transporteur, est rarement embauché comme journalier salarié. Intégré dans l'association de travail avec le tourneur, il est rétribué à la part (31).

Il est bien rare que l'assistant ne soit point appelé à devenir plus tard associé-tourneur; mais avec la crise que subit aujourd'hui la poterie tournée dans l'île, il arrive que certains potiers ne prennent des aides qu'occasionnellement.

Aussi trouvons-nous plusieurs catégories :

— Ceux qui travaillent à la part et qui touchent habituellement les 2/3 de la moitié des bénéfices, revenant à l'association tourneur-assistant;

— Ceux qui travaillent pour une fournée et sont rétribués selon le même principe, à moins que le patron ne convienne avec eux d'une somme forfaitaire;

— Les salariés à la journée.

L'exode des jeunes vers les villes, aussi bien que le souci qu'ont aujourd'hui les parents de procurer à leurs enfants l'instruction qu'ils n'ont pu eux-mêmes recevoir, prive l'industrie potière des aides qu'elle trouvait régulièrement chez les jeunes gens au sortir de l'école primaire, parfois même avant la fin de la scolarité : des aides qui, après quelques années de pratique, devenaient de véritables assistants du patron-tourneur. Il n'y a plus d'enfants à travailler dans les ateliers, comme le fait pouvait être noté en 1900; il n'y a plus guère de jeunes gens, non plus (32). Les jeunes adultes que l'on rencontre comme aides du tourneur, sont le plus

(30) Il existe aussi des tourneurs loués pour un travail, rétribués soit à la tâche, soit de 500 millimes à 1 dinar par jour (cf. infra : salariés).

(31) Dans l'association de travail, cette rétribution à la part est fréquente. Elle respecte la technicité, le patron ou le maître-artisan recevant, souvent, plus que les autres; elle tient compte de l'apport d'un chacun dans les moyens de fabrication; plus que le salaire journalier, elle a aussi l'avantage d'intéresser chacun des participants à un meilleur rendement.

Nous l'avons décrite longuement à propos de la pêche, soit à Djerba, soit aux Iles Kerkena.

(32) H. SETHOM a montré comment, une fois brisée «l'harmonie de la vie du fellah-potier dans le cadre de la société traditionnelle», la crise de l'après-guerre, aussi bien que le souci d'un mieux-être pour les enfants des potiers, a rompu cet équilibre : «Les enfants des potiers qui commençaient leurs premiers pas dans la vie en gardant les bestiaux, puis étaient progressivement intégrés, à partir de l'âge de quinze ans, au travail actif de l'agriculture et de la poterie, n'ont plus leur place dans le circuit économique présent de Guellala. La plupart sont préparés par leurs parents à partir pour aller travailler comme salariés dans les épiceries de Djerbiens installés hors de l'île. C'est dans ce but que la population de Guellala a orienté ses enfants, dès 1950, vers l'école franco-arabe. Dès que l'enfant a atteint l'âge de 12 à 14 ans et a appris à compter, on l'envoie hors de l'île pour faire l'aide-commerçant» (*art. cit.*, p. 344).

Encore que l'actuelle situation du commerçant djerbien dans les villes de l'intérieur et à Tunis nous fasse apporter quelques réserves, l'assertion reste vraie dans son ensemble, en 1966.

Ajoutons à cela, l'extraordinaire montée de la flèche de scolarisation après le primaire, chez des jeunes gens qui n'entendent, en aucune façon, continuer le métier de leur père.

souvent des associés, capables eux aussi de tourner les poteries, lorsque les travaux de «marchage» de l'argile ou le pétrissage ne les requièrent pas,... ou lorsque le patron flanchera : Aussi bien n'est-il pas rare de rencontrer dans les ateliers des aides du même âge que le maître-tourneur et aussi compétents que lui.

Certains, pourtant, sont de simples ouvriers salariés et reçoivent un salaire journalier de l'ordre de 200 à 400 millimes. Quelques-uns vont d'un atelier à l'autre, louant leurs services pour une fournée.

La diminution de l'effectif de la population mâle d'âge actif (33) entraîne pratiquement, avec elle, la quasi-suppression de toute une catégorie de travailleurs de l'argile : les apprentis et, pour un bon nombre, les «qalfa», ceux que nous avons appelés les assistants. Touche-t-elle aussi les transporteurs et leurs aides ?

C. *Le transporteur*

On l'appelle souvent «remây» : celui qui verse la terre. Du fait de l'éloignement des carrières, de celui du rivage ou des puits, le transporteur (34) reste un élément nécessaire à la vie de l'artisanat de la poterie. Jadis attaché à un atelier, le «remây» loue actuellement ses services à plusieurs. Il n'est pas rare de le voir travailler à la fournée chez deux patrons différents en même temps : l'essentiel est, pour lui, qu'il soit présent aux besoins des tourneurs, en argile, en eau de mer ou en eau de puits et des patrons en bois de chauffage, qu'il soit là aussi pour emporter les pièces au rivage, lorsqu'un achat est ferme (35).

(33) En juillet 1963, H. SETHOM dénombrait 294 guellalis émigrés hors de Djerba en Tunisie et 55 en Algérie orientale, presque tous dans le commerce. Il notait, aussi, le départ, depuis 1958, à la recherche d'un travail, en Suisse, en Allemagne et surtout en France, de plus d'une centaine de jeunes gens que leur maigre bagage scolaire - il était parmi eux quelques analphabètes - vouait normalement à la condition d'aide du tourneur ou du transporteur.

Au total plus de 400 personnes, plus du tiers de la population masculine en âge actif, ont quitté Guellala et l'exode a continué au cours de ces dernières années. On voit d'ici les problèmes posés pour l'artisanat de la poterie, celui du moins qui fonctionnait avec l'équipe de type traditionnel.

(34) Il est très difficile d'établir une statistique des transporteurs. Lorsque la poterie faisait partie d'une économie familiale en circuit fermé, le transporteur venait, avec son chameau, assurer le ravitaillement de l'atelier en argile, en eau, en bois de chauffage, quand c'était nécessaire, puis reprenait ses travaux des champs. Il travaillait occasionnellement.

Il est certain que l'effectif des transporteurs est moindre que celui des tourneurs. Peut-être pouvons trouver une indication chiffrée dans la recension des adhérents à la Coopérative que les potiers ont crée à Guellala, en 1959. Sur 157 adhérents, elle comptait, en effet, en 1963 : 100 tourneurs, 20 transporteurs, 24 aides et 13 commerçants (H. SETHOM, *o.c.*, p. 546) et, en 1966, sur 157 adhérents : 57 transporteurs, y compris les aides d'après le président de la Coopérative.

(35) On ne voit plus, comme autrefois, le rivage de Guellala, sur la mer de Bou Ghrara, jonché de poteries. Une fois achetées par un grossiste ou le client, les pièces sont laissées autour de l'atelier (une marque permet de les reconnaître); elles attendent que l'acheteur veuille les faire enlever. S'il les enlève par camion, un manœuvre d'occasion aidera au chargement, rétribué par le «remay», quand celui-ci est occupé ailleurs. Fallait-il les conduire au rivage ? Le transporteur assurait la chose à ce moment-là, ou avait recours à une tierce personne, qu'il rétribuait pour ce transport. Il n'en va plus ainsi, depuis peu.

On notera, en effet, les nouvelles dispositions obtenues par la Coopérative, depuis décembre 1966. De l'atelier au rivage, le transport est désormais au frais du grossiste (ou de l'acheteur) et le «remay» (ou son aide) n'ont plus à intervenir.

Ordinairement le transporteur possède un chameau, surtout s'il ne fait que ce métier. Tous les frais concernant la bête lui incombent. Pour son travail, il a droit, traditionnellement, à la moitié des bénéfices, ainsi répartis : 1/3 pour lui, 1/3 pour le propriétaire du chameau, 1/3 pour l'aide.

C'est encore lui, même en 1966, qui s'occupe de l'achat du gros bois pour la cuisson des fournées. Mais ce gros bois lui est payé à part, par le patron, en dehors de sa participation aux bénéfices.

Nous ne connaissons pas de transporteur qui soit salarié; ils préfèrent tous travailler à la part. Notons qu'un «remây» peut s'occuper de 8 ou 10 fournées à la fois, à condition de louer des gens pour faire face aux diverses tâches qui lui incombent. Un seul chameau peut lui suffire, s'il sait répartir judicieusement son travail.

Faut-il en faire la remarque? Membre normal de l'équipe traditionnelle, le «remây», de nos jours, s'en dissocie de plus en plus pour travailler à la tâche (à la fournée), à son propre compte.

D. *L'aide du transporteur*

Actuellement bien des transporteurs assurent leur travail seuls, louant occasionnellement de jeunes adultes qui n'avaient point réussi dans la vie. Il recevait, lorsqu'il ne faisait pas partie de la famille, le tiers de la moitié des bénéfices.

Actuellement bien des transporteurs assurent leur travail seul, louant occasionnellement les services d'un ouvrier qu'ils rétribuent soit forfaitairement à la tâche, soit quotidiennement (de 200 à 300 millimes), lorsqu'ils ne peuvent suffire à la besogne. Bien des jeunes adultes, d'ailleurs, ont préféré au difficile travail d'aide du transporteur, l'émigration à la recherche de métiers plus lucratifs de manœuvres ou le travail dans les chantiers de chômage (36).

LES SALARIÉS

Plusieurs potiers, nous l'avons noté plus haut, travaillent comme salariés, au compte d'un propriétaire qui n'est pas (ou n'est plus) potier.

— Soit à salaire journalier, pour un travail rude et astreignant de dix à douze heures par

(36) Cf. Observations de H. Sethom, en 1963 : «Nous avons recensé, en juillet 1963, 131 ouvriers travaillant dans les «chantiers de chomage». L'effectif des chantiers est au moins le double de ce dernier chiffre, en hiver, période creuse de la poterie. Au chantier, le potier gagne 200 millimes et un kilogramme et demi de semoule par jour» (*art. cit*, p. 544) : ce qui est plus que le salaire habituel d'un assistant-tourneur ou d'un aide du transporteur, à la même période.

jour, selon les saisons. Il est difficile, d'ailleurs de parler d'un salaire régulier. Un maître tourneur reçoit en moyenne de 500 à 600 millimes par jour. Il pourra en gagner 800, voire 1 dinar, au temps de la forte production; mais n'en toucher que 400 en hiver. Le salaire de l'assistant est de l'ordre de 300 m. Quant, au transporteur, «remây», il ne travaille jamais à la journée.

— Soit à la «pièce», «bel-gat^ca» (37). Dans ce cas, les grosses pièces de poterie, type «jeffây», sont payées, à l'unité, de 20 à 100 millimes, selon leur capacité; mais on ne donne guère plus de 100 m pour un «sefrî». Quant aux poteries du type «ḥarrâši», elle sont rémunérées à l'unité de travail, «gat^ca», sur la base de 25 m, l'unité.

NB. — Le «remây», lui, travaille par fournée, soit simultanément, en servant plusieurs fours en même temps; soit successivement. Rétribué à la part (cf. supra), il rétribue lui-même son aide, soit à la part, soit à salaire journalier (de 200 à 300 millimes).

Il n'existe pas encore de salariés, au compte d'un Coopérative artisanale de plein exercice.

LA COOPÉRATIVE DES POTIERS

Une Coopérative a été créée, en 1959, dans le but de servir les coopérateurs, en leur permettant d'acheter des matières premières (argile, sable) et du bois de chauffage, aussi bien que de rétribuer éventuellement des salariés, à la morte-saison.

Ainsi la production peut-elle être plus régulière et l'artisan plus sûr de son lendemain et moins à la merci des grossistes.

Bien que tous soient appelés à y participer, elle compte au 1er janvier 1967 : 157 adhérents (38) : 100 patrons - tourneurs et assistants et 57 «remây» (y compris les aides).

Le financement. Chaque coopérateur doit apporter une part de 5 dinars, payables en deux fois : d'abord, lors de l'inscription et, ensuite, deux mois après. Mais c'est la part-minima. En fait 114 ont versé la cotisation de 5 dinars, 40 ont payé 10 dinars et 3 ont cotisé pour une plus forte somme. L'ensemble des parts représente environ 1000 dinars.

Le fonctionnement. Afin de réserver l'avenir, la moitié de cette somme a été placée en banque. Les intérêts qu'elle produit, aussi bien que l'autre moitié ont été versés, comme avance, aux coopérateurs pour l'achat des matières premières.

(37) Il ne s'agit pas ici des unités de vente, «^cabâr» ou «mîya», mais d'un compte spécial, établi après expérience, du temps de travail. Le «gat^ca» pourra signifier 6 «ma^cjna», 4 «golla», etc...

(38) Ce nombre est loin de recouvrir l'effectif des véritables artisans. Mais plusieurs ne sont pas inscrits, parce qu'ils ne le peuvent pas : une cotisation de 5 dinars, dépassant leurs possibilités financières; d'autres parce qu'ils n'ont pas compris l'intérêt qu'il y a pour eux à faire partie d'une Coopérative.

En fait cette somme ne permet guère une avance valable que pour une quinzaine de fournées de poteries du type «jeffây» ou une vingtaine, du type «ḥarrâši» : ce qui est bien peu, si l'on songe au nombre d'artisans qui ne peuvent travailler, faute d'avoir un capital suffisant... Et s'il ne s'agit que de petites avances à tel ou tel, dépassant à peine le taux de cotisation, le système laisse la porte ouverte à la spéculation de grossistes, prêts à faire les avances de fonds, que ne peut consentir la coopérative.

On estime qu'il faudrait à la Coopérative un capital de 8000 dinars pour qu'elle atteigne son but, cette somme permettant des prêts suffisants à la majorité des potiers de Guellala-Cedouikech et laissant une marge de sécurité. Mais, à supposer que la cooperative arrive à grouper 300 coopérateurs - ce qui nous semble un bon chiffre, il faudrait demander, pour atteindre cette somme, une cotisation de 25 à 30 dinars : l'équivalent, pour la majorité des artisans, de deux mois, voire de trois mois de travail !

Aussi les responsables de la Coopérative envisagent-ils de solliciter un prêt gouvernemental et la prise en charge par la Coopérative de la vente des poteries (39). Résumant la situation actuelle, de vieux coopérateurs suggéraient les remèdes suivants :
— un emprunt de 8000 dinars pour pouvoir lancer une production régulière, qui intéresse tous les potiers;
— la mise en place de moyens de transports accessibles à tous les producteurs, et non réservés aux grossistes;
— le contrôle des prix de vente à l'étranger. Il est inadmissible, disaient-ils qu'une jarre, dont le prix à l'atelier est de 190 à 300 millimes selon la saison, soit revendue, en tout temps, 13 dinars algériens (1260 millimes) ou l'équivalent de 1.200 mil., sur le marché libyen. De meilleurs prix favoriseraient des commandes plus importantes, de la part de pays, dont la clientèle est assurée.

*
**

(39) Faut-il regretter que, dans sa formule actuelle, la Coopérative ne puisse aider suffisamment des gens dont le revenu moyen va de 60 à 120 dinars par an (200 à 400 millimes par jour) et qui sont obligés de vivre d'emprunts constants.

Tant que la Coopérative ne pourra pas les aider valablement, plusieurs avouent préférer rester les «khammas» des grossistes ou des «travailleurs à crédit», comme ils disent, assurés d'un salaire de misère et d'avances sur la production à venir, plutôt que d'attendre une avance substantielle, qui leur permettrait, certes, un travail régulier, mais que les fonds dont dispose actuellement la Coopérative ne sont pas en mesure de leur fournir. On sait que le «khammas» (le quintenier), auquel il est fait ici allusion vivait très souvent d'avances de la part de son patron, dont le montant était à défalquer sur le 1/5 du revenu de la prochaine récolte, auquel il avait droit.

Commercialisation

L'ancien système commercial a été décrit au chapitre précedent, plus particulièrement en ce qui concerne le troc.

Il s'agit ici de la vente. Du fait que, jusqu'en 1954, l'île ne se trouvait point, comme maintenant, directement rattachée au continent, toute sortie de marchandise devait se faire par bateau; la vente des poteries était alors confiée à quelques armateurs qui, de transporteurs, se sont fait peu à peu grossistes et tiennent des comptoirs-relais dans les grandes villes : Tunis, Sousse, Nabeul (40).

L'exportateur emmène sa marchandise sur des balancelles, vers Sfax, Sousse, Tunis, Sgigda et Bougie, en Algérie. Les exportations vers la Libye ont beaucoup diminué, le gouvernement libyen ayant tenté de développer les aptitudes potières des artisans de Gharian.

Alors que la Tunisie achète indifféremment poteries de gros et petit calibre, l'Algérie est surtout cliente de poteries «jeffây» : la Grande Kabylie prend des «sefrî» et des «ḥâbya», voire des «zîr» de 50 litres; la Petite Kabylie importe aussi des «sefrî», mais elle achète surtout des «jarres de Bougie» et des ½ jarres. Les poteries vernissées ou artistiques n'intéressent pratiquement pas les grossistes d'Adjim.

Le mouvement commercial variant avec les possibilités monétaires du fellah et selon l'abondance de la récolte d'huile ou de grain, il est difficile de donner un chiffre précis du tonnage exporté. On peut évaluer à 8 à 900 tonnes par an, la quantité des poteries passant aux mains des grossistes, soit une valeur marchande de l'ordre de 3000 dinars.

Les frais de transports sont payés, traditionnellement, de la manière suivante : ils intéressent et le bateau transporteur et l'équipage. Une fois déduites les sommes versées pour la nourriture et le carburant, le bateau et l'équipage sont rétribués sur ce qui reste, de la façon suivante :

Tonnage	Part du bateau	Part de l'équipage
+ de 50 tonnes	3/5	2/5
50 tonnes	1/2	1/2
6 de 50 tonnes	2/5	3/5

L'équipage est rétribué à la part, le «capitaine» touchant deux parts et les hommes d'équipage une seule. Le «capitaine» reçoit, en plus, 1/10è de la part qui revient à l'affrêteur.

Imaginons un bateau de 150 Tonnes qui emmène des poteries à Bougie. Les frais de transport ont été estimés à 400 d. On déduit 100 d. pour la nourriture et le carburant, reste à partager 300 d. entre le bateau et l'équipage.

Le propriétaire du bateau reçoit 180 d.
L'équipage se partage 120 d.
Mais le «capitaine», en plus de sa double part, touchera, pris sur la part du patron : 18 d.

(40) On cite une manière de troc avec Kelibia. Cette ville était jadis réputée pour ses meules domestiques, presqu'autant qu'El Guettar. Les armateurs y déposaient leurs poteries à revendre et remportaient en échange des meules domestiques pour Djerba.

Kelibia servait aussi de port de regroupement des poteries destinées à être revendues à Nabeul.

Ce qu'écrivait, à propos de Nabeul, en 1958, Melle Balfet, peut encore s'appliquer, à quelque réserves près, aux potiers de Djerba qui y sont fixés.

> *« Du fait que Nabeul est devenue une sorte de métropole de la poterie, c'est là que tous les revendeurs vont s'approvisionner et chaque camion, avant d'aller chez les potiers charger des lots de cruches, de marmites et de pièces vernissées, font halte devant les dépositaires djerbiens pour emporter quelque grand « sefri» et souvent même un lot de plus petites poteries du type « harach». Ces dernières sont destinées à la clientèle que constituent, dispersés sur tout le continent, les épiciers djerbiens* (41).

En même temps que la poterie «jeffâï» spécifiquement djerbienne est diffusée toute une poterie «ḥarrâš». Mais pour arriver à concurrencer Nabeul ou Moknine, cette poterie devait abaisser ses prix. Du fait même, diminuèrent les revenus des potiers-associés, ou les salaires des artisans à la journée ou à la tâche.

*
**

Est posé, dès lors, le problème de l'écoulement. Djerba est loin des centres commerçants de Tunisie; Guellala, peu accessible, par terre aussi bien que par mer - à cause des hauts fonds de la mer de Bou Ghrara, et distant du Souk (Houmt-Souk), de quelque 17 km (42). Le potier ne peut, par ses propres moyens, aller vendre sa production, soit au souk, soit sur le continent. Il est à la merci des armateurs, des grossistes et des demi-grossistes (43).

L'exportation vers la Libye ou l'Algérie, ne peut se faire que par l'intermédiaire des grossistes : par camions sur la Libye, par mer, sur l'Algérie, avec des relais à Sfax et à Tunis. Deux grossistes l'assurent actuellement, qui ont des aires de groupage, «menšer», à Adjim, à Sfax et à Tunis (44).

Bien que, grâce à l'action de la Coopérative, la situation tende à changer, il est peu de potiers cependant, à pratiquer la vente directe. Plusieurs nous confiaient (1965/1966), que, sauf pour de petites quantités de pièces, ils ne pouvaient proposer une marchandise variée au

(41) H. Balfet, *La poterie artisanale en Tunisie*, p. 339. S'il est vrai que Nabeul regroupe encore dans une large mesure des poteries de gros calibre, venant de Guellala, le fait se vérifie moins pour les poteries de petit calibre. La grande usine de céramique fournit suffisamment le marché tunisien en petites poteries poreuses, pour qu'il soit encore nécessaire aux revendeurs de faire appel à l'artisanat de poterie «ḥarrâš» de Guellala.

(42) Les mahonnes ne vont plus maintenant vers la Libye, puisque la chaussée romaine permet d'emprunter la route Zarzis-Ben Gardane - Tripoli. Cette chaussée a ouvert de nouvelles possibilités au commerce et permis la vente directe à l'acheteur, qui peut venir sur place, plus facilement.

(43) Deux grossistes travaillent au port d'Adjim; il existe aussi pour les achats destinés au marché local d'Houmt Souk, aussi bien qu'aux villes voisines, 5 demi-grossistes, djerbiens.

(44) Le chargement se fait en deux fois. D'abord sur des barques que l'on conduit près d'embarcations, ancrées dans une fosse, dite «Bhiret Bou Ghrara», sur lesquelles est chargée la cargaison des barques.

client et lui vendre sur le champ ce qu'il désirait, donc constituer des stocks. Trop démunis de fonds, ils devaient s'entendre avec l'acheteur sur une commande précise, lui demander une avance de fonds et commencer à travailler en fonction de cette avance, ou même - et c'est le cas le plus fréquent - accepter la commande d'un grossiste, spéculant sur l'impossibilité pour le potier de constituer des stocks (45).

Le travail devient, en quelque sorte un remboursement sur l'avance consentie (46), avant d'être une possibilité de gain, et de permettre, grâce au bénéfice, la constitution d'un stock. L'artisan se sent pris entre la commande à accepter et à exécuter selon les désirs du grossiste (ou de l'acheteur) et le bon plaisir de celui-ci, lorsqu'il fixe ses prix. Les pièces n'existent pas encore, il n'y a pas possibilité de discussion sur leur valeur marchande, d'entente ou de refus. Si l'artisan veut du travail, il en est souvent réduit à accepter les conditions, quelles qu'elles soient, qu'on lui propose. Il va de soi qu'il y a là, une possibilité de facile spéculation de la part du client.

Mais peut-être le potier devrait-il modifier ses productions, en fonction des besoins de la vie moderne ! S'il est vrai qu'une partie de la production (petites poteries) intéresse moins le marché, par contre «la production «jeffâï» devrait s'écouler dans des conditions beaucoup plus satisfaisantes, car elle est indispensable (la remarque est de 1958, corrigeons et disons : fort utile encore) au genre de vie traditionnel : les marchés tunisien, tripolitain et algérien, devraient l'absorber sans peine, en aussi grande quantité que peuvent en fournir les 57 potiers qui s'y consacrent». L'Office National de l'Artisanat, aussi bien que le Secrétariat d'Etat au Plan et les responsables régionaux se préoccupent de ces problèmes (47).

Quant aux remèdes pour l'immédiat, écoutons les Coopérateurs : ils suggèrent un prêt gouvernemental, en ce qui concerne le crédit, et pour ce qui est de la commercialisation, la mise en place de meilleurs moyens de transports et le contrôle des prix de vente à l'étranger.

(45) Les poteries qui s'amoncellent autour des ateliers ne sont pas à vrai dire, des stocks; pour la plupart elles sont dejà vendues et n'attendent que d'être chargées sur le camion ou enlevées par les mahonnes des armateurs.

(46) On trouva en H. Sethom des pages qui montrent les difficultés posées par la pratique des avances de fonds et comment la spéculation s'y mêle facilement.

Bien que les faits auxquels l'auteur fait allusion soient maintenant affaire du passé, il n'en reste pas moins que la porte reste ouverte à de telles exagérations de la part d'acheteurs grossistes, trouvant pratiquement sans défense, le potier guellalien, plus particulièrement durant la saison hivernale. S'il n'y avait pas, en effet, les commandes des grossistes qui, eux, peuvent stocker, le potier risquerait de se trouver sans travail à ce moment-là.

On a cherché à y remédier; ainsi la Coopérative, créée dès 1959. Mais, ajoute H. Sethom, elle «a été pratiquement impuissante à résourdre les deux problèmes essentiels du potier, à savoir, le crédit et la commercialisation de ses produits». (*Art. cit.*, p. 546). La remarque est de 1963; depuis la Coopérative a été repensée sur de nouvelles bases et nous avons vu combien elle se préoccupe du crédit, sans lequel les potiers ne peuvent travailler valablement.

(47) En 1963, la *Société commerciale du Gouvernorat de Médenine* à permis à une trentaine de potiers d'élever un peu leur niveau de vie. Une avance de 3000 dinars a été consentie à 33 artisans pour la fabrication de 60000 «abars», sur la base de 5 dinars le cent, alors que les grossistes payaient habituellement 3 dinars 500 le cent. Sur la répartition des bénéfices, cf. H. Sethom, *o. c.*, p. 546.

Il est aussi des problèmes humains, sur lesquels il faudrait se pencher. Mentionnerons-nous entre autres celui qui concerne l'extraction de l'argile. Les puits, forés depuis plusieurs décades, réclament actuellement un travail de plus en plus harassant. Il faut descendre, profondément et remonter, du fond de la carrière, souvent de très loin, des couffins, chargés d'argile, payés au même prix qu'autrefois et à quels risques ! (48). Une exploitation rationnelle du gisement, à vaste échelle, aiderait, certainement, les artisans : elle ne peut être le fait que des services publics.

***

Bien qu'elles ouvrent des perspectives meilleures pour les années à venir, ces dernières considérations ne peuvent nous faire oublier la rude tâche de l'artisan-potier et le marasme qui pèse sur une profession, qui n'assure pas à ceux qui l'exercent le minium vital. Les quelques bilans que nous donnons, en appendice à ce chapitre, illustrent la chose de façon cruciale; souhaitons que les efforts qu'entend déployer, au cours des mois qui vont suivre, la Coopérative, en infirment bien vite les terribles données !

***

(48) Récemment encore, une carrière, où nous étions descendus, il y a six mois à peine (mars 1966), s'est éboulée, causant la mort d'un «extracteur», qui n'a pu être dégagé à temps de l'éboulis sous lequel il était enseveli.

Appendice

1. **Rapport d'une fournée de poterie «jeffây»** (essai de bilan)

On estime à 400 jarres un fournée moyenne de poteries de gros calibre. Ce travail demande pour deux associés de 35 à 40 journées :

— 15 jours pour la préparation de l'argile.
— 20 jours pour le tournage des pièces.
— 4 jours pour l'enfournement et le défournement.

En hiver (1)

Vente : 400 jarres à 190 millimes l'unité	76 d
Frais (si l'artisan n'est pas propriétaire d'une carrière)	
— Argile : 150 couffins, à 1 dinar les 30 couffins (2)	5 d
— Sable : 2 charrettes de 5 zembils, à 1 d. l'une	2 d
— Gros bois (3) : 1 T 200, à 0,800 le quintal	9 d 600
— Branchages et broussailles : 5 charrettes à 4 d. l'une	20 d
— Rétribution du chaufournier : 5 «wejba» (4) à 0,200	1 d
Soit	37 d 500
Gain à partager	38 d 500

Soit, pour chacun des deux associés, 19 d 250 à répartir, en principe, sur 40 jours ; donc un gain journalier de l'ordre de 0 d 480.

Mais n'ont point été estimés les frais de portage de l'eau et tel ou tel frais annexe (aide supplémentaire pour activer la sortie de l'argile de la fosse de dévantation, par exemple).

En été

Vente possible jusqu'à 0 d 300 l'unité, soit	120 d
Frais :	
— Argile, à 0,500 les 30 couffins	2 d 500
— Sable à 0,750 millimes la charrette	1 d 500
— Gros bois à 0,600 m., le quintal	7 d 200
— Broussailles et branchages à 2 d 700 la charrette	13 d 500
— Rétribution du chaufournier	1 d
Soit	25 d 700
Gain à partager	94 d 300

Soit pour chacun des deux associés, 47 d 150 à répartir, en principe sur 40 jours. Donc un gain de l'ordre de 1 d 180 par jour.

(1) Le travail d'hiver est plus pénible; aussi l'extraction des matériaux, leur collecte, aussi bien que leur transport sont-ils plus coûteux. Un bon potier, cependant, pourra faire jusqu'à deux fournées dans la période, dite d'hiver : novembre à mi-mars, tandisqu'il en fera au moins trois durant la période d'été.

(2) On compte habituellement par «da^{c}âsa», cette unité équivaut au travail d'une descente quotidienne à la carrière, soit 30 couffins de terre à grosse poterie ou 28 de terre à petite poterie. Faut-il faire remarquer que 1/5 du prix revient au propriétaire et 4/5 aux extracteurs.

(3) Le gros bois «follâg» suit le cours des saisons. De 0,800 le quintal en hiver, il vaut parfois moins de 0,600 en été. De même les branchages «chotba». Dans l'hypothèse, d'un partage des bénéfices avec le transporteur, le gros bois est compté à part, sa dépense grève toute l'équipe.

(4) Il s'agit d'un laps de temps de douze heures, pendant lequel l'attention du chauffeur ne doit pas se trouver en défaut.

Il serait tentant de faire une moyenne entre les deux gains (hiver et été) : 1 d 180 + 0 d 480/2 = 0 d 830, par jour de travail. Soit un peu plus de 20 dinars par mois, compte tenu des jours de repos

Mais ce calcul du gain sur un mois n'est pas absolument juste, pour la double raison que : le potier ne travaille pas régulièrement et qu'il y a des frais, disons, annuels, auxquels il doit faire face.

Aussi vaut-il mieux, pour se faire une idée du gain journalier, envisager le rapport annuel des fournées.

Rentrées possibles :		
— 2 fournées d'hiver	38 d 500 :	77 d
— 3 fournées d'été	94 d 300 :	282 d 900
Soit		359 d 900
Frais divers		
— Location de l'atelier		8 d
— Transport d'eau de mer		6 d
— Aides supplémentaires 10 jrs à 0,200 par four		10 d
Soit		24 d
Reste à partager		335 d 900
Soit, annuellement, pour chacun		167 d 950

par mois : 13 d 960 et par jour : 0 d 460 environ.

2. **Rapport d'une fournée de poteries «ḥarrâši».** (Essai de bilan).

Une fournée de poteries de petit calibre est estimée compter 10 séries de poteries, dite «mîya», le nombre de pièces variant dans chaque série, selon la forme tournée (5). Elle demande aussi de 35 à 40 jours de travail.

En hiver.

Vente : 10 «mîya» à 4 d, l'une	40 d
Frais :	
— Argile, 4 fois 28 couffins, ou 8 charrettes à 0 d 500 la charrette	4 d
— Sable, 2 charrettes	2 d
— Eau de mer	2 d
— Gros bois, 1 T à 800 m, le quintal	8 d
— Branchages et broussailles, 3 charrettes à 4 d 500	13 d 500
— 2 aides pendant 15 jours à 0 d 300	9 d
— Rétribution du chauffeur	1 d 500
Soit	40 d

La vente couvre tout juste les frais. Et même à supposer que ceux-ci soient diminués de 2 d, le bénéfice à partager est de 1 d par associé.

(5) Comparez la façon de compter, avec celle des potiers nabeuliens. La «mîya» qui de principe devrait compter 100 pièces, en compte effectivement : 208, lorsqu'il s'agit des «šerbîya», 156 pour les «aᶜbîra» et les marmites à couscous, 104, pour les «golla», «halgûm», «maᶜjna ḥarrâšî». Cf. P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Nabeul,* p. 216-218.

En été

Vente : 10 «miya» à 7 d, l'une	70 d
Frais	

Les mêmes que supra, sauf pour le gros bois (6 d) et les broussailles (3 × 3 d : 9 d). Donc en moins 2 + 4 = 6 dinars.

Soit	34 d
Reste à partager	36 d

Annuellement le gain sera de l'ordre de 2 fournées à 2 d + 6 fournées à 36 d, soit : 220 d. Il faut défalquer 8 d de location de l'atelier et au moins 2 d d'imprévus. Restent 210 d, soit 105 dinars par associés si l'on travaille à part égales, donc, par mois 8 d 800 : à peine 0 d 300 par jour.

Dans l'hypothèse d'un partage à la mode traditionnelle : 2/5 à l'assistant, 3/5 au maître-tourneur, on aurait la répartition suivante : 84 d par an au «qalfa» et 126 d au «ṣṭâ». Soit par jour, respectivement, 0 d 233 et 0 d 350.

3. **Comparaison avec la rétribution de type traditionnel** (chiffres fournis par la Coopérative).

Poteries de gros calibre

Vente annuelle :		
— 2000 jarres à 0 d 200	400 d	
— 300 plats à 0 d 300	90 d	490 d
Frais moyens par fournées : 25 d		
Soit pour 5 fournées		125 d
Bénéfice à répartir sur l'équipe traditionnelle		365 d

Soit 182 d 5 pour le maître-tourneur et son assistant : respectivement 109,5 (par an), 0 d 300 par jour et 73 d (par an), 0 d 200 par jour.

Et 182 d 5 pour le remây et son assistant : respectivement 121 d 6 (par an) 0 d 333 par jour et 61 d (par an), 0 d 170.

Même si les dépenses ont été un peu surestimées, car chaque fournée ne coûte pas toujours 25 d de bois (la seule matière payée à part dans ce cas), on voit que le rapport journalier moyen n'atteint pas 0 d 400 pour les maîtres-artisans et descend parfois au-dessous de 0 d 200 pour les aides.

Poteries de type «ḥarraši»

Vente annuelle		
— 4000 «ᶜabbâr» à 7 d le 100	280 d	
— 5000 petites pièces à 5 d	250 d	530 d
Frais d'ensemble sur 8 fournées à 20 d en moyenne		160 d
Bénéfice à répartir sur l'équipe traditionnelle		370 d

Ce qui donne des rapports journaliers analogues à ceux de la poterie de gros calibre : maître-tourneur 0 d 300; assistant : 0 d 200; «remây» et son chameau : 0 d 333; aide du «remây» : 0 d 170.

(6) Ce ne sont là que des approximations, étant donné les difficultés qu'il y a d'établir un budget annuel; les fournées ne reviennent pas au même prix, par suite de la variation des cours du bois de chauffage et du montant des salaires des aides occasionnels, dont les travaux sont plus difficiles en hiver; le cours des poteries varie également selon les saisons et le bon vouloir des grossistes.

chapitre XI

POTERIE ET FOLKLORE GUELLALIEN

Nous avons pensé que notre étude sur la poterie à Guellala ne serait pas complète, si nous ne tentions de déceler, à travers la vie de l'artisan et de sa famille, à travers ses gestes quotidiens, l'usage de certaines poteries.

Alléchante, au premier abord, cette tentative s'est révélée, en somme, assez peu fructueuse, non que les gestes folkloriques soient absents du paysage guellalien, mais parce que beaucoup d'entre eux sont tombés en désuétude; rites ou coutumes souvent très particuliers, qu'il eut été intéressant de noter, autrefois, dans la mesure où ils nous révèlent une parcelle de l'âme de l'artisan ou de celle de ses proches.

Point de fête traditionnelle de potiers, comme il a pu s'en rencontrer à Nabeul, par exemple (1). Point de bouts rimés, également, ou si peu sur les aléas du métier ou à propos des divers ustensiles utilisés, comme nous avons pu en recueillir, jadis, dans la cité potière du Cap Bon (2) ou dans les Souks de Tunis (3).

Néanmoins, il a semblé que tel usage, encore connu, sinon encore en vigueur, que la destination de tel ustensile à un rite bien précis, voire que telle coutume ne touchant à notre sujet que par l'emploi de l'une ou l'autre poterie ancienne, méritaient d'être ici relatés.

*
**

Nous avons suivi le Guellalien «du berceau à la tombe», réservant à la fin du chapitre, l'une ou l'autre notation, à propos d'ustensiles que l'on ne rencontre qu'à Guellala.

POTERIES ET RITES D'ENFANCE ET D'ADOLESCENCE

Circoncision

Lors de la pose du henné, qui précède la fête, on allume une petite lampe en poterie vernissée, à un bec, dite «qandîl sûsî» ou «moṣbâḥ sûsî», que l'on retrouvera utilisée en d'autres circonstances *(Ph. XI. 1)*.

Le henné est placé dans un vase en poterie vernissée, dit *medhâna,* dont l'usage semble réservé à cette cérémonie.

(1) Cf. P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Nabeul,* p. 195 : le cortège et les facéties du «jmeyyel haddâj».
(2) ID, p. 183-204 : Au fil des jours : éléments de folklore.
(3) Cf. J. Quéméneur, *Où les cruches parlent,* dans *IBLA,* 1941, p. 192 et ss; et plus particulièrement : «La plainte des cruches, des gargoulettes, des assiettes et des plats».

On offre à la famille du circoncis (4), une corbeille contenants divers onguents ou produits bénéfiques : en plus du henné, il y a des fleurs de marjolaine séchées, «ẖzâma» (5), du parfum à la fleur de myrte, de la gomme résineuse et divers éléments destinés à être jetés dans le brasero en poterie, (soit après avoir été réduits en poudre, soit sous forme de pâte) afin de répandre, dans la pièce où se tient le jeune garçon des fumigations de bon augure.

Une première préparation comprend de l'encens, du benjoin, du chardon à glu, «dâd», de l'ambre, des racines fibreuses de «sargîn», un mélange à base gomme ammoniaque dit «fasûẖ» et de la racine de «mejmer» (?), que l'on réduit en poudre (6). On y ajoute aussi du safran.

Dans une autre au benjoin, on mêle de la «gomme mastic», «mestka», de la noix de galle, du clou de girofle, du bois d'agalloche et du sucre. Le tout est pilé au mortier, puis mis à cuire dans une marmite en poterie, «tajin». Il se forme une sorte de pâte que l'on étale en galette. Cette galette est partagée en bâtonnets que l'on enrobe dans des pétales et boutons de roses séchés et légèrement pilés (7).

Cette composition, jetée par petits morceaux dans le canoun, est réputée très bénéfique (8).

Le lendemain de l'imposition du henné, qui est le jour de la circoncision, on prépare trois nouets, «ṣorra» : deux contiennent des graines de marjolaine et du «gemmân»; le troisième, des pétales de roses et des clous de girofle. Ces nouets sont offerts au futur circoncis et une des personnes de la famille les attache aux nattes de l'enfant, les cheveux ayant été au préalable,

(4) Sur les rites de la circoncision en Tunisie, cf. J. ABRIBAT, *Atha Allah, fils de caïd,* folklore tunisien, T. 1933, p. 20-33; A. BEN ALI et A. LOUIS, *Chez le coiffeur,* Scène de vie sahélienne, dans *IBLA,* 1947, p. 273-289; J. CLERMONT, *L'arabe parlé tunisien,* T., 1909, p. 178-179; A. LOIR, *La circoncision chez les indigènes musulmans de Tunis,* dans *Rev. Tun.*, 18-99, p. 279-284; A. LOUIS, *Les Iles Kerkena,* t. II, T., 1963, p. 212-219; A. de MORTILLET, *La circoncision en Tunisie,* T., 1900, 5 p. ; J. MUHL, *Mœurs et coutumes d'un village du Sud Tunisien, El Golaa,* dans *Cahiers de Tunisie,* 1954, p. 80.

On trouvera d'autres références concernant le Maghreb dans notre ouvrage *Iles Kerkena,* II, p. 212.

(5) On rencontre fréquemment cette préparation bénéfique, à base de graines de marjolaine, «ẖzâma», dans plusieurs des rites qui marquent les grands moments de la vie. Ainsi à Tunis, lors des accouchements (cf. J. ABRIBAT, *Atha Allah,* p. 13).

(6) Le nom de ce composé, «fasûẖ» : briseur de maléfices», laisse entendre assez qu'on l'emploie pour rompre les charmes et les maléfices (cf. W. MARÇAIS et A. GUIGA, *Textes arabes de Takrûna,* I, p. 400 et les références; II, p. 2966).

La gomme ammoniaque, «ušaq», est tirée du rhizome de la férule commune, le chardon à glu, «dâd», est débité en petits tronçons, enfilés sur une ficelle. Ces deux éléments sont choisis et brûlés chaque fois qu'il s'agit de contrer et d'effacer les effets du sortilège et du mauvais œil, parmi tous les autres. Cf. art ^{c}*AYN,* dans *Enc. Islam,* 2ème éd., I, p. 809 (Ph. Marçais) et E. G. GOBERT, *Tunis et les parfums,* dans *Revue Africaine,* 1961-1962, p. 60 du tirage à part.

La sarghine ne semble pas avoir de pouvoirs magiques particuliers. Ce n'est pas une drogue, mais un parfum. Léon l'Africain, au début du XVIème siècle la cite comme telle dans sa *Description de l'Afrique.* Voir aussi R. DOZY, *Supplément aux dictionnaires arabes,* I, p. 138, s. v. *tasarghant.* Le produit est vendu sur tous les marchés, dans toutes les boutiques, sous la forme de longues racines fibreuses qui... appartiennent, en fait, à la *Corrigiola Téléphiifolia Pourr* (E. G. GOBERT, *o. c.*, p. 61).

(7) Sur la gomme mastic, cf. W. MARÇAIS, *Takrûna,* II, p. 3802; le bois d'agalloche («qmâri»), E. G. GOBERT, *Tunis et ses parfums,* p. 37 et passim; la noix de galle, E. CROSSE et A. LOUIS, *Les jeux de la rue à Mateur,* dans *IBLA,* 1944, p. 311.

(8) Les fumigations, autant que les encensements, jouent un grand rôle dans la vie courante : «elles conservent leur pouvoir d'écarter les maux menaçants, des démons avides de sang, comme aussi des âmes errantes et sinistres. Le parfum à brûler est encore, aujourd'hui, si répandu, sa nécessité quotidienne si pressante, qu'il se trouve et s'achète, non seulement au Souq el Attarine, mais chez tous les droguistes, dans la plupart des épiceries de quartier ou de villages, toujours pourvues de bois d'agalloche, de benjoin, de mastic, d'assa foetida d'Afghanistan, de gomme ammoniaque, etc., ainsi que des racines à fumées propres au Maghreb et d'usage immémorial : le chardon à glu et la sarghine, dont les Nord-Africains sollicitent depuis toujours les charmes» écrivait, il y a quelque cinq ou six ans, le Dr. GOBERT (*Tunis et ses parfums,* p. 58-59).

Voir également W. MARÇAIS, *Takrouna,* I, p. 385,400.

tressés en nattes, qui pendent derrière la nuque. Les produits offerts sont em allés dans des morceaux d'étoffe, teints en jaune, par plongée dans un bain de «kurkêb» (?), d'alun et de cumin, et enserrés par deux fils de laine rouge, disposés en croix. Un des nouets est fait d'un foulard de soie rouge.

On prépare aussi d'autres nouets, mais plus petits, qui sont remis aux fillettes (ou aux femmes) qui participent à la fête; ces derniers ne contiennent que des graines de marjolaine.

Le jeune circoncis est vêtu d'une longue chemise décorée, «sûrîya»; parfois d'un gilet brodé, «fermla». Il porte des colliers d'argent. Sur sa tête, une chéchia de laine rouge ou une calotte, dite «ma^{c}arga».

Tandis-que l'opérateur s'apprête à le circoncire, les femmes chantent autour de lui :

ferrešnâ l-aḥṣîra u ġorbelnâ et-trâb	*Nous avons étendu la natte,* *nous avons criblé la terre (9).*
yaḥḍor Muḥammad u š-šîṭân ġâb	*Que le Prophète nous assiste* ! *Que Satan soit absent de cette fête* !
el-ḥajjâm jâ jâ be-jbîrta	*Le circonciseur est venu :* *il est venu avec son attirail...*
s-sâ^{c}a sa^{c}îda ^{c}and umîmta	*Que ce soit un moment béni,* *pour sa petite mère chérie* !

Il y a comme partout, un bris de gargoulette, au moment où l'opérateur circoncit l'enfant et le prépuce, avant d'être enrobé de terre (10), est recueilli dans une soucoupe en poterie.

Achoura des enfants

Le matin de la fête de Achoura, les gamins du village passent, de maison en maison (11). Ils portent une petite amphore, du type «ḥaddûg», et chantent des couplets de ce genre :

(9) On dispose sur le sol une natte, puis un tapis de laine, et par-dessus, une couverture de couleur et une couverture de laine blanche. Un bloc de pierre est amené, on le recouvre d'une «fûṭa ḥamra» : c'est là que s'asseoit le parent qui maintiendra l'enfant durant l'opération.

On répand du sable, préalablement passé au tamis, au-dessous de l'enfant, afin que le sang du prépuce ne tache point les couvertures, et qu'elles ne soient point souillées par l'œuf que l'on casse au-dessus de la plaie et par le mélange de cumin, d'écorce de noyer et de salive que le circonciseur y projette avec sa bouche.

(10) Sur les divers usages concernant le prépuce après l'opération cf. *Iles Kerkena,* II, p. 216 et les notes. Il faut, en tout cas, éviter que ce lambeau de chair n'attire les jnouns avides de sang, dans le lieu où on le laisserait traîner. A Guellala, le prépuce est enrobé par le circonciseur dans une boule d'argile. Cette boule est ensuite jetée sur la terrasse de la maison.

(11) Nous avons pu assister, à Chenini de Gabès, à une procession d'Achoura. Porteurs d'un panier spécial en roseau, «gertelt el-^{c}ašûra», acheté pour la circonstance, les gamins du village allaient, de maison en maison, quêter des œufs et des fèves bouillies. Sur ce panier, cf. G. MASSABIE, *La vannerie en roseau à Chenini de Gabès,* dans *Cahiers de Tunisie,* 1958, p. 370 et pl. 84.

Noter dans le chant des enfants l'emploi du terme berbère «zlaqûtîn», pour désigner «deux œufs».

ᶜašûra ᶜašûrtîn	*Fête de Achoura, double fête !*
emla lî ḥaddûgtîn	*Remplissez-moi deux «haddoug» :*
gaddîd u zlaqûtîn	*De la viande séchée, deux œufs,*
bsîsa u fṭirtîn	*De la bsîsa et deux beignets.*

Volontiers, on répond à la requête des enfants : on leur donne des œufs, de la «bsîsa», des beignets, de la viande séchée.

Et eux de répondre, par manière de remerciement :

ḥaddûgti melyâna	*Mon «haddûg» est bien rempli,*
men rabbi subḥâna	*Grâce à Dieu, gloire à Lui ! (12).*

La ««bsîsa» est consommée directement, une pincée ici, une pincée là. Pour le reste, le partage se fait dans la soirée. La quête d'ᶜAchoura terminée, les enfants viennent à la mosquée vers le coucher du soleil. Les œufs et les beignets qu'ils ont recueillis sont regroupés, et ce sont des vieux du village qui les leur partagent. Et chacun, lorsqu'il reçoit sa part, de souhaiter : «ṣinîn dâ'îma» : que Dieu prolonge vos jours !

Poteries et rites de puberté

S'il est vrai que l'on n'aime pas afficher qu'une jeune fille devient pubère (13), il n'en reste pas moins que l'on est heureux de faire savoir, à l'occasion, qu'une telle est devenue nubile. Aussi le premier «jeûne» de la jeune fille est-il l'occasion d'une petite fête, le «ṣyâm».

a. - L'avant-veille du début du jeûne, la jeune fille procède à une toilette complète. Puis elle revêt ses plus beaux habits, comme pour le mariage. Les femmes de la maison lui offrent alors soit une *dâgra* (cf. Chap. VI), soit une «mṯîrda», contenant des sortes de pâtes, dite «maḥammṣa», des œufs et des morceaux de viande grasse ou de «gaddîd» (viande séchée). Parée comme une fiancée, elle mange de ce mets (14).

b. - On a préparé une pâte de henné que l'on a disposée dans un plat en poterie vernissée. On se réunit au domicile de la jeune fille, la veille du 1er Ramadhan. On lui impose le henné

(12) Sur la fête de l'Achoura et les rites religieux ou profanes qui l'accompagnent en Tunisie, cf., en dehors du récit de Ibn Abi Dinâr, *Kitâb al-Mu'nis*, T. 1681 (éd. de la *Nahdha*), p. 275-276, repris par J. MAGNIN, *Coutumes des fêtes à Tunis, au XVIIème siècle*, dans *IBLA*, 1952, p. 394-397, on pourra lire M. GAUDEFROY-DEMOMBYNES, *La fête d'Achoura à Tunis*, dans *Revue des Trad. Pop.*, janv. 1903, p. 11-12; A. LOUIS, *Iles Kerkena*, II, p. 389-392; P. MARTY, *L'année liturgique musulmane à Tunis*, T., 1937, p. 3-4; CH. MONCHICOURT, *La fête de l'Achoura*, dans *Rev. Tun.*, 1910, p. 278-301.

(13) De nombreux détournements figurés existent, en effet, pour caractériser l'état d'une jeune fille ou d'une femme mariée, en période cataméniale. Ainsi : «ᶜadet en-nsa», l'habitude des femmes, «trîq eš-šher», la voie mensuelle, «ḥormet eṣ-ṣla», l'interdiction de la prière (à cause de l'impureté légale causée par le flux de sang menstruel), ou encore, à propos de la femme elle-même : «taġsel u tunšur», elle lave et elle étend (ses linges intimes). Cf. W. MARÇAIS, *Nouvelles observations sur l'euphémisme dans les parles arabes maghrébins*, Bruxelles, 1953, p. 357-358.

(14) Le premier jeûne officiel d'un enfant est souvent l'occasion d'une petite fête. Parmi les moyens pratiques qui permettent de déterminer si un garçon ou une fille a atteint l'âge du jeûne (à supposer qu'avant le mois de Ramadhan qui va commencer, ni l'un ni l'autre n'ait eu de manifestation extérieure de puberté), on connaît celui qui consiste à appuyer sur la pointe du nez. Si le cartilage résiste l'enfant est en état de jeûner; sinon, il n'est pas encore soumis à la loi du jeûne.

POTERIES ET RITES DU MARIAGE

a. **Avant l'entrée au domicile conjugal**

« *Saboq rezqu*» *(19)*

Un jeune homme de la famille de la mariée (son petit-frère ou son neveu), pubère, revêtu d'une jebba blanche doit courir, en silence, jusqu'au domicile du futur mari : il porte vers la maison du fiancé un nouet «ṣorra», en étoffe ou en papier décoré, enserrant un (ou quatre) œufs que lui a remis la mère de la mariée. Il ne peut parler qu'après avoir bu un peu d'eau que lui offre la famille du fiancé, lorsqu'il arrive avec son précieux dépôt (20).

Ce nouet est accroché au mur, au-dessus de la couche des époux, avant que la mariée n'arrive au domicile conjugal (21).

Zitûna

Avant de quitter la maison de son père, la jeune fille doit se prêter à une sorte de cérémonie d'adieux, dont le rituel vise à ne point lui faire perdre la part de «bénédiction» dont elle jouissait jusque-là par sa présence au foyer paternel.

Avant le lever du soleil, les femmes de sa famille l'emmènent vers un olivier proche de la maison. La «négresse», préposée aux diverses cérémonies du mariage, porte une lampe spéciale à trois godets, vernissée en vert, dite «tibuqây», tandisque la sœur de la jeune fille porte une brûle-parfums en poterie, «majemra», où floconnent encens et produits bénéfiques. Durant le cortège, la grappe féminine se dissimule sous un long voile rouge à trame de soie et de fil d'argent, dit «fûṭa ḥamra» ou «beskrî». Durant cette procession, le frère de la mariée, jette par trois fois, une natte par-dessus le cortège, car «plutôt que le sol, la mariée doit fouler la natte de la maison». *(Ph. XI. 3).*

Arrivée près de l'olivier, elle en fait trois (sept) fois de tour.

Ce rite accompli, elle se tient vers la direction de la Mecque, puis, nantie d'une branche d'olivier qu'elle vient d'arracher, elle frappe de cette branche bénéfique trois jeunes gens qu'on

(19) Il s'agit là d'une manière de course bénéfique où le jeune adolescent, porteur du «nouet», fait précéder («sâboq») l'arrivée de la jeune fille de l'apport d'un bien («rezqû»), auquel on la compare.

Les quatre œufs sont utilisés par la jeune épouse, lors du premier repas qu'elle cuisinera seule.

L'eau qui est offerte au jeune homme lui est présentée par la famille du mari, en gage de fidélité. Ne dit-on pas : «fel-mâ amân offrir et accepter l'eau engage la fidélité», avec un jeu de mot sur le terme «amân» qui, en langue berbère, signifie l'eau.

(20) Dans les rites qui précédent la consommation du mariage, le silence a une grande importance, certains propos risquant de rompre l'harmonie du couple, ou de rendre difficiles les relations des époux.

(21) L'œuf se retrouve dans plusieurs cérémonies. On offre des œufs, on place, parfois, des œufs durs décorés, dans la corbeille de mariage, on dispose un œuf dans le palanquin, on brise un œuf sur le linteau supérieur de la porte de la chambre nuptiale, etc.

Un essai d'interprétation nous a été donné ici, à propos de ce nouet contenant des œufs : «Nous te livrons une fille au cœur aussi pur que le blanc de l'œuf».

Il existe maintenant des «sâbeq rezqu», formés d'un cylindre en carton, décoré de papier de couleurs, assorties à l'ajeddû», où l'on peut glisser quatre œufs. Ils sont vendus avec l'«ajeddu»

sur les mains et à la plante des pieds. Ses compagnes se font aussi enduire les mains et la plante, afin d'avoir part à la vertu bénéfique de l'onguent et du rite, cependant que brûle une petite lampe en poterie, «gendîl sûsî», (la même que nous avons vue utilisée pour la circoncision), symbolisant par sa flamme la fécondité et la vie.

Et, pour que le voisinage soit au fait du nouvel état de la jeune fille et participe à la joie de la maison, on offre aux voisines une grande quantité de «bsîsa», dans un recipient en poterie vernissée, «dâgra». Les hommes participent à la fête, car on leur envoie une «ma^{c}jna» de pâtes à la viande.

***

Nous n'avons pu retrouver trace d'un autre rite, dont le détail a été relevé, il y a une trentaine d'années par l'un de nous, celui de la «procession de nubilité». Nous donnons ici la description qui en avait été faite alors :

> «Lorsque la jeune fille devient pubère, les femmes de la parenté et du voisinage qui ont eu un enfant mâle et elles seules, se réunissent à une date précise, fixée d'après les lunaisons (15). Elles se forment en procession, chacune portant à la main un rameau d'olivier, et se dirigeant vers un des rares gommiers de l'endroit (16).
>
> Cette procession doit avoir lieu après le coucher du soleil. Aussi pour s'éclairer, la jeune fille porte-t-elle sur la tête une lampe allumée. en poterie, à un bec et à sept godets, qui ne sert qu'à cet usage. Cette pièce est émaillée en vert.
>
> Durant cette procession, on chante en langue berbère, des couplets que ne comprennent pas les hommes. Près du gommier, on égorge un coq; on brûle dans la poterie dite «majemra», de la gomme, du chardon à glu et d'autres graines, ainsi que des plantes odoriférantes et l'on fait des libations, pour protéger la jeune fille des influences maléfiques» (17).

Nous n'avons pu retrouver la pratique de cette coutume, mais la lampe qui servait à accomplir ce rite existe toujours : belle pièce en poterie vernissée, que ne savent plus tourner les artisans d'aujourd'hui. *(Ph. XI.2)* (18).

(15) Sur la place de la lune dans le rituel féminin en Tunisie, cf. M. Graf de la Salle, *Croyances et coutumes relatives à la lune*. Contribution à l'étude du folklore tunisien, dans *Mélanges William Marçais*, P., 1950, p. 160-183.

(16) Il s'agit ici des très rares gommiers du Sud de l'île, dont les baies sont réputées bénéfiques. Une description d'une des rares «forêts de gommiers», dans les environs de Sened, a été donné par P. P(enet) dans son *Kairouan, Sbeitla, le Djérid*, T. 1911, p. 133. Voir aussi : *Les forêts de la Tunisie*, Bourg, 1931, p. 106-107.

(17) Plusieurs faits intéressent ici l'ethnologue, soit qu'ils touchent à la qualité des participants, soit qu'ils mettent en relief certaines pratiques :

— Ne participent à la cérémonie, en dehors de la jeune adolescente, que des femmes mariées ayant eu un enfant mâle;

— Les rites eux-mêmes mêlent élément de protection de la jeune fille qui entre dans un nouvel état et éléments bénéfiques.

Parmi les éléments de protection, notons le sacrifice d'un coq ou d'un chevreau, pour les «jnouns» avides de sang se fixent sur celui du sacrifice et non sur celui des menstrues; de même les libations d'eau et de sang menstruel, se font-elles loin de la demeure, dans le même but. Les chants en langue incompréhensible semblent être destinés à tromper «les Invisibles» sur l'état de la jeune fille.

Quant aux rites bénéfiques : visite d'un gommier, incinération de graines, fumigations, ils doivent permettre à la jeune fille de s'épanouir dans son nouvel état de fille nubile.

Détails rapportés, d'après l'un de nous, en *CINTAS, Céramiques puniques*, p. 543.

(18) Curieuse lampe qui n'est guère utilisée aujourd'hui et semble bien avoir été réservée, jadis, à cette «procession de nubilité»; encore que certains en fassent une «ḍaffâra, taḍaffert» : lampe de toilette féminine, utilisée par la femme lorsqu'elle se coiffe, pour les fêtes. Les quatre godets inférieurs contenant de l'eau et des onguents (surtout du «gemmâm») et les 2 godets supérieurs, autour du brûle-parfums, des produits bénéfiques.

lui amène et qui, grâce à cette particulière bénédiction «se marieront dans l'année».

Sa sœur, ensuite, apporte un œuf et une ficelle rouge; on lui noue les jambes; puis on coupe ce lien, entre les deux jambes (22). Elle doit aussi casser l'œuf d'un coup de talon.

On appelle parfois cette cérémonie «zommîta», à cause du repas entre femmes, qui la suit (23).

Dénoué des tresses (24)

On rentre à la maison, en procession. On apporte des gros blocs de pierre, sur lesquels on dispose un araire, «maḥreṯ», puis un bât de chameau, et par-dessus, des couvertures de laine, tissées dans le pays.. Le frère de la jeune fille l'installe sur ce trône. Cinq ou six femmes entourent l'épousée. On tend au-dessus du groupe des couvertures blanches, pendant que la négresse procède au «dénoué des tresses». Les cheveux retombent devant le visage de la jeune fille et sur ses épaules. On la pare de bijoux d'or, la lampe, dite «tibuqây», brûle.

Une fois ce rite accompli, on enlève les couvertures. La «zeyyâna» tient alors au-dessus de la tête de la jeune fille, une corbeille, «ṭbaq» destinée à recevoir l'argent qui lui revient; la mariée assise en tailleur, reçoit dans la poche que formant devant elle ses vêtements, l'argent des femmes d'abord, puis celui des hommes, qui peuvent l'aborder, sans voir son visage, puisque ses cheveux la dissimulent à leurs yeux (25).

Double imposition du henné

a. - Le «petit» henné.

Au début des fêtes du mariage a lieu, chez les parents de la jeune fille, ce qu'on appelle le «petit henné» ou «taḍrîfa» : on impose simplement la pâte bénéfique au bout des doigts de la jeune fille, et la matrone, préposée à ce rite, «zeyyâna», trace un rond sur le dedans des mains.

(22) On nous rapporte, pour Houmt-Souk, une coutume analogue concernant l'un et l'autre conjoint. On attache les jambes du marié (ou de la mariée) avec une ficelle rouge, et c'est une des parentes, qui vient couper la ficelle avec une faucille à palmier pour la délivrer.

Le sens de ce rite, ici, serait le suivant : «Certes la mariée est liée à son époux par le lieu du mariage; mais sa propre famille, est capable de rompre ce lien, si elle le veut». Coutume à situer, assurément, avant les récentes lois sur le divorce.

(23) Sur ce mets, cf. E. G. Gobert, *Usages et rites alimentaires des Tunisiens*, dans Archives de l'Institut Pasteur de Tunis, 1940 p. 43-44.

Le terme «zommîta», qui désigne une préparation très précise chez les nomades (*o. c.*, p. 94), n'est autre que la «bsîsa», faite à partir de graines grillées, mêlées d'aromates, également grillés et réduits en farine. Cette farine se consomme «sous forme de pâte, plus ou moins épaisse, selon les goûts, en délayant de la poudre avec de l'eau, d'abord, puis de l'huile. Ceux qui le peuvent adoucissent le mélange, en y ajoutant du sucre et du miel» (*o. c.*, p. 71). On en fait aussi de petits rouleaux «^{c}abûd», que l'on grignote du bout des dents, (ainsi lors des transhumances, dans le Sud).

(24) Nous n'avons pu recueillir d'autres précisions sur le rite du «dénoué des tresses», rencontré ailleurs : dans les campagnes du Nord par exemple. Cpz P. Dornier et A. Louis, *Mariage dans le bled*, p. 111-112.

(25) Alors a lieu une curieuse coutume. On étend la mariée sur une couverture et on l'enroule dedans. Les gens de la maison viennent alors lui donner de légères tapes, en l'exhortant à ne pas oublier la maison de son père et toute la chaude ambiance dans laquelle a vécu jusqu'ici.

Ce henné fait partie du cadeau que le fiancé doit offrir une semaine avant les noces. Ce cadeau, d'ailleurs, reçoit le nom global de «ḥanna». Il comprend, outre le henné, destiné aux diverses cérémonies, des vêtements et des bijoux.

Le henné est disposé sur une assiette en poterie vernissée, moitié jaune, moitié verte, du type «tebsî».

Ce cadeau est l'objet d'un rituel précis : le fiancé prend avec sa main gauche trois poignées de hénné en feuilles et trois œufs. Il met le tout dans une «chemise d'aḥarat» de femme, nouée à son extrémité; il y enserre aussi des bracelets, des anneaux de chevilles, des chaussures etc... C'est sa sœur aidée de son mari, qui doit porter ce «ḥanna ṣġîra» à la maison de la jeune fille.

Une fois ouvert le précieux dépôt, la jeune fille rend trois œufs en échange de ceux qui lui viennent de la part de son futur mari. Elle mange ceux qu'elle a reçus avec les femmes de son entourage, tandisque le marié mange ceux que lui offre sa fiancée, avec ses garçons d'honneur.

b. - Le grand henné.

Le «grand henné» a lieu également au domicile de la jeune fille, avant qu'elle ne quitte sa maison paternelle, lors de la troisième journée de la fête. On enduit alors toute la main et la plante des pieds, cette cérémonie ne nous intéresse ici que parce qu'on y utilise la même poterie vernissée que pour le «petit henné» et qu'on y allume la lampe, dite «gandîl sûsî». L'éclat de la lumière n'est-il pas le signe du bonheur temporel, autant que celui de la fécondité. Si la lampe s'éteignait, ne risquerait-elle pas, par une sorte de magie sympathique, de tarir en la future épousée la source de vie ? (26).

Le palanquin du mariage

Tard dans la nuit (27), la jeune fille est emmenée dans le palanquin du mariage, vers le domicile conjugal (28). La mère de la mariée, suit tenant par la queue le chameau porteur de la «jaḥfa». Dans sa main droite, elle porte un brûle-parfums en poterie, dans lequel se consu-

(26) Partout au Maghreb, l'imposition de l'onguent fait à partir de la feuille de henné (*Lausonia inermis*), séchée et réduite en poudre, est considérée comme pratique bénéfique autant que purificatrice.

Une importante bibliographie sur la coutume de teindre la mariée au henné a été donnée par W. MARÇAIS, *Takrouna,* p. 399, n. 15 et E. WESTERMARCK, *Les cérémonies du mariage au Maroc,* P., 1921, p. 141, n. 1 Depuis lors, 1925, toutes les descriptions des coutumes du mariage parlent plus ou moins longuement de cette coutume (cf. *Iles Kerkena,* p. 119-120 (bibliographie d'ensemble) et 140-142 (à propos du henné).

La poterie qui sert pour le henné a été longuement décrite au chapitre VI.

(27) Dans l'après-midi a eu lieu le cortège du transfert du trousseau, dont une vingtaine de couvertures en laine blanche; couvertures que le jeune ménage enserrera, en partie, dans la curieuse poterie, dite «jrâb el-aḥwâij».

(28) Déjà décrite par Léon l'Africain, la coutume de la «jaḥfa» se retrouve, à quelques variantes près, dans bien des régions du Maghreb (cf. *Iles Kerkena,* p. 153, n. 72).

Nous n'avons pu avoir de précision sur la présence, dans le palanquin, près de la jeune fille, d'une petite gargoulette vide, destinée à être remplie de miel par le père du mariée, lorsqu'il accueille sa future belle-fille» pour qu'elle ait le cœur aussi doux que le miel».

ment des produits bénéfiques. Par trois fois, au cours du cortège, elle roussit les poils de la queue du chameau (29).

«*L'ajeddu*»

C'est une petite amphore, à trois anses, en poterie vernissée jaune, dite «ᶜajna/ajeddu», décorée de papiers d'argent et de couleurs, par un spécialiste du Souk. L'embouchure de l'amphore est recouverte d'un papier blanc tendu. *(Ph. XI.4).*

Ce vase est apporté à la maison du marié par une de ses proches parentes ou par la «zeyyâna», et ne lui est remis que contre sept œufs et sept pains (30).

Lorsque la jeune fille sera entrée au domicile conjugal, après le cortège du palanquin, une parente tient le vase au-dessus de sa tête. Son beau-père, par un geste de magie sympathique, autant que pour lui assurer d'heureuses maternités, perce du doigt le papier qui recouvrait le récipient (31) et y verse de l'huile (32).

Bomber

Une fois la mariée accueillie par son futur beau-père, elle doit se soumettre à un rite que l'on appelle ici «bomber». On lui place sur la tête une assiette en poterie, «ṣaḥfa», que l'on remplit de miel.

Une parente du marié y trempe son doigt, que la future épousée doit lécher (33). Ainsi sera-t-elle, pour son mari, «aussi douce que le miel !».

Cérémonie de l'olivier chez le fiancé

Le matin qui précède la consommation du mariage a lieu le rite de l'olivier pour le futur époux, appelé ici «zîtûna», ailleurs «barbûra».

(29) Dans un village berbère de la chaîne des Matmata, Tamezredt, nous avons pu assister au cortège du palanquin : «Conduit par la mère du jeune marié qui porte en ses bras un jeune enfant mâle, accompagné de la maman de la nouvelle épousée qui emmène au nouveau domicile de sa fille le brasero aux fumées bénéfiques, le chameau, porteur de la «jaḥfa», traverse tout le village»...

(30) C'est le père de la jeune fille qui fait les frais de l'«ajeddu».

(31) Le sens de ce geste serait : «jusqu'ici pas un homme n'a brisé la virginité de ma bru, et c'est mon fils qui le premier le fera». Aussi faut-il éviter avec soin que le papier tendu sur l'«ajeddu» ne se rompe durant le trajet; ce serait, pour la jeune fille, risquer de se présenter à son mari avec une rupture de l'hymen.

Cf. en WESTERMARCK, *Cérémonie... Maroc,* p. 237, des pratiques analogues, destinées à faciliter la rencontre des sexes.

(32) L'huile est réputée bénéfique, d'une façon générale; peut-être veut-elle symboliser ici, également, la douceur des premières relations entre époux.

Cette huile de la nuit des noces «zît ajeddu» est précieuse aux conjoints. On la conserve avec soin : elle est réputée souveraine contre les maux d'oreilles.

(33) Dans certaines tribus du Maroc, au début du siècle, le marié introduisait dans la bouche de la jeune épousée, du pain, du miel et du beurre ? (Cf. *Iles Kerkena,* II, p. 192-193).

Dans ce geste, faut-il voir, à un moment qui est considéré comme la naissance à un nouvel état de vie, une manière de reprise de la coutume du «laᶜaq», pratiquée lors de la naissance, lorsque la sage-femme introduit dans la bouche du nouveau-né du miel et du beurre ? (Cf. Iles Kerkena, II, p. 192-193).

On nous précise : c'est la mère de la jeune fille qui vient, portant sur sa tête une assiette en poterie contenant du miel. Elle appelle auprès d'elle tous ses enfants. Après avoir posé l'assiette, elle verse par trois fois dans le creux de la main de la jeune fille quelques gouttes de miel; tous les assistants viennent lécher ce miel. Ce rite est dit aussi «slem».

Des femmes de la famille du mari l'accompagnent très tôt le matin, jusqu'à un olivier, autour duquel il doit tourner trois fois. Si l'aurore n'est pas levée, l'une d'entre elles tient une lampe allumée. Un «beskrî» rouge les recouvre toutes. Durant ses tours autour de l'olivier, le marié ne doit pas fouler le sol; aussi jette-t-on devant lui une natte que l'on s'empresse de retirer et de rejeter aussitôt par dessus le groupe, dès qu'il en a traversé la longueur. Il faut faire ce geste au moins trois fois.

La procession terminée, on casse une branche d'olivier, que le futur mari emporte au domicile conjugal, comme objet bénéfique.

Mais, avant de repartir, la sœur du marié lui attache les pieds avec une corde; puis coupe ensuite cette corde : elle refait ce geste trois fois (34).

b. Au domicile conjugal

1. - Le marié fait un cadeau à sa future épouse, afin qu'elle lui permette de voir son visage et qu'elle daigne lui adresser la parole : c'est en général un bijou, qui lui est présenté sur une petite soucoupe. Ce geste est appelé «barbûra ṣġîra» (35). Il a lieu en présence de deux femmes : la sœur du futur mari et celle de la jeune fille (ou à leur défaut, une très proche parente) et de la négresse poseuse de hénné.

2. - Suit un geste de partage mutuel. On a apporté un œuf cuit dur. Après l'avoir écaillé, une des deux femmes le coupe en deux et en présente une moitié à l'un et l'autre conjoint. Le marié échange alors sa part contre celle de la jeune fille, avant de la manger, voulant signifier par là que tout désormais va leur être commun des peines et des joies du foyer (36).

3. - Après cet échange, les deux femmes se retirent, non sans avoir auparavant allumé la lampe spéciale, dite «tibuqây», que l'on accroche au mur et qui doit rester allumée durant les premières nuits de vie conjugale. *(Ph. XI.5)*.

4. - Le marié sort ensuite, après avoir simplement «considéré» le visage de sa future épouse, la consommation du mariage n'ayant pas lieu cette nuit-là (37).

(34) Voir n. 22, à propos de la mariée.
STABLO, *Les Djerbiens,* a décrit une visite rituelle analogue à l'olivier à propos de la circoncision (p. 25).

(35) La pratique en est fréquente chez les ruraux, cf. P. DORNIER et A. LOUIS, *Mariage dans le bled,* p. 112; G. BORIS, *Documents ethnographiques* sur une région du Sud Tunisien : les Nefzaouas, P., 1950, p. 149. Voir en *Iles Kerkena,* II, p. 163, d'autres références.
Les cadeaux peuvent être aussi de l'argent : 5 dinars à la future épousée et 1 dinar à chacune des femmes présentes : sœur de la mariée, sœur du marié et poseuse de henné. Ce cadeau prend ici allure de «don nuptial», destiné à compenser le *pretium virginitatis.*

(36) On connaît, dans plusieurs régions, des échanges de nourriture juste avant la consommation du mariage. Le fait que des œufs soient échangés entre les époux y ajoute-t-il un symbole de fécondité ?
Noter ici la façon dont se fait l'échange : les quartiers d'œufs sont posés sur le dessus de la main et endus ainsi au conjoint.

(37) A Adjim, la jeune épousée frapperait son mari d'un coup de «cœur d'agneau», s'il ne daignait pas la considérer un peu longuement.

5. - Les cérémonies du lendemain consistent surtout en une «monstrance» de la jeune épousée, parée de ses plus beaux autours, «jelwa», occasion de payer son écot à la «zeyyâna», et de «dons remboursables» au jeune couple, de la part des gens de sa famille ou de ceux de la famille du mari, tandisque la «zeyyâna» fait l'éloge du donateur.

Dans la soirée, le marié rentre dans la chambre nuptiale.

Le mariage est consommé. Aussitôt après la défloration de son épouse, le mari allume la lampe de mariage, qu'il passe à l'une des femmes de sa famille, postée devant la porte de la chambre des noces. Il entend par ce geste signifier à tout son entourage sa joie d'avoir trouvée son épouse avec «son bon lot de fille» (38). C'est la grande lampe, dite «meṣbaḥ kbîr». *(Ph. XI.6)*.

AU FIL DES JOURS; GESTES D'ENTR'AIDE CHEZ LES POTIERS ET LEURS EPOUSES

Dans la profession

Nous ne nous arrêterons point ici aux diverses formes d'assistance qui les concernent en tant que fellahs : entr'aide au moment du labour ou lors du dépiquage, entr'aide pour la cueillette des olives ou le forage d'un puits, voire pour la perte accidentelle d'un chameau (39), et qui ont été maintes fois décrits en d'autres occasions.

Mais les potiers connaissent certaines formes d'aide mutuelle spéciales à leur profession.

C'est ainsi que pour construire un atelier, l'intéressé se fait (il faudrait dire : se faisait, car on ne construit plus guère d'ateliers, en 1966) prêter par les voisins les bêtes de somme et la main d'œuvre, pour amener à l'endroit voulu les pierres nécessaires à la bâtisse. Lors de la construction également, il peut y avoir prêt de main d'œuvre.

S'agissant de l'enfournement des pièces de grosses poteries (travail délicat, s'il en est), on fait volontiers appel à des voisins, sans qu'il y ait rénumération en contre-partie. Le potier à qui l'on prête aide offre simplement, en compensation, la nourriture : les ouvriers bénévoles sont nourris trois fois dans la journée et on leur fournit le thé. Dix à douze personnes peuvent ainsi prêter leur concours, lorsqu'il s'agit du «ᶜomrân kûša» de 400 jarres, du type «sefri», par exemple.

(38) Il importe, pour l'honneur des familles, que l'on sache que la jeune épousée était intacte avant que son mari n'ait commerce avec elle. Aussi comprend-on l'important cérémonial qui entoure, ici et là, le constat de défloration. On trouvera une bibliographie sur ce sujet, pour le Maghreb, en *Iles Kerkena,* II, p. 164-165.

(39) L'entr'aide a été décrite, pour l'île en général, il y a quelque vingt ans, par P. FOISSY, *L'entr'aide dans l'île de Djerba,* dans *IBLA,* XI, 1948, p. 17-34. On comparera avec d'autres sociétés berbères : J. LANFRY, *L'entr'aide au village kabyle,* dans *IBLA,* 1945, p. *Mzab,* dans *IBLA,* 1945, p. 41-49.
Voir aussi W. MARÇAIS, *Textes de Takrouna,* I, p. 181-187 : la corvée de labour, p. 340-346 : la perte accidentelle d'une bête et les références; plus récemment, *Iles Kerkena,* II, p. 362-368.

Lorsqu'un patron se trouve manquer du bois nécessaire pour la cuisson d'un four, on lui en prêtera volontiers. Il va de soi, qu'étant donné la cherté du combustible, la même quantité devra être rendue au prêteur bénévole (40).

Entre femmes

Quand une femme est invitée à une noce, elle apporte un petit «maḥbès», contenant de la farine, afin de participer aux dépenses de la noce (41).

De même lorsque les femmes se rencontrent près d'un sanctuaire, pour une «zyâra» : elles emportent de quoi participer à cette fête, dite «mlemma mta^{c} en-nsâ» (42).

A L'OCCASION DE LA MORT

Le troisième jour qui suit le décès, un mouton, appelé «šâhet el-aqâreb», le mouton des proches (43) est préparé. On sert aussi du «ṯrîd», un ragout dans lequel on a coupé du pain en morceaux, à tous les membres de la famille présents. Des récipients en poterie à pied très haut, «meṯred», remplis de «ṯrîd» sont envoyés aux voisins qui se trouvent empêchés de venir, ainsi qu'aux pauvres du quartier (44).

Nous n'avons pas rencontré, à Guellala, le rite du «dawraq», que nous avons décrit pour Nabeul (45) : pendant un an, jour pour jour, après la mort d'un membre de la famille, les femmes et les jeunes filles proches du défunt vont toutes les semaines, le jeudi après-midi et le vendredi matin, arroser en secret la tombe du mort, au moyen d'un «dawraq nâbli», une gargoulette de Nabeul, remplie d'eau.

(40) Cpẓ P. Foissy, *art. cit.*, p. 28-29.

(41) Pour la nuit de l'imposition du henné, les visiteurs apportent des œufs et les remettent à la mère de la jeune fille.

Pour la cérémonie appelée «ḍfîra», tressage des cheveux, qui a lieu, la veille du mariage, «pendant que la femme chargée de faire la toilette de la mariée lui tresse les cheveux, on met sur la tête de cette dernière, un couvert de plat de couscous, tressé en feuilles de palmier, «ṭbaq», et les femmes présentes y déposent des sommes d'argent qui sont remises à la coiffeuse» (P. Foissy, *art. cit.*, p. 21).

Entr'aide encore, sous forme de «dons remboursables» lors du «dénoué des tresses» et lors de la «monstrance» de la mariée. C'est l'occasion, de la part des femmes qui assistent à cette cérémonie, de verser des dons qu'il faudra qu'elle rende lors d'un prochain mariage.

Cf. W. Marçais, *Takroma*, I, p. 403, n. 21 et J. L. Combes, *Les femmes et la laine à Djerba*, dans *IBLA*, 1946, p. 61-62, n. 33, à propos des dons, appelés «ḥawârem en-nsa».

(42) Cette réunion, désignée par notre informateur sous le nom de «lemma mta^{c} n-nsa», n'a rien de commun avec ce qui a été décrit à propos de l'entr'aide à Djerba, la «lemma» étant une rencontre chez une femme qui désire réunir assez vite une somme d'argent et près de laquelle, à l'occasion d'une petite fête, ses invitées doivent faire un don, «ḥûrem», pl. «ḥawârem», enregistré et remboursable (cf. P. Foissy, *o.c.*, p. 24).

(43) Cpz ce rite avec celui que pratiquent les berbères mozabites dans la région de Ghardaia (Algérie), dit immolation du «šâht el-a^{c}ḏa», mouton des membres (du groupe), en H. Parmentier, *L'entr'aide chez les Berbères ibadîtes du Mzab*, dans *IBLA*, 1946, p. 44.

(44) Complétant, à l'époque, les notes de P. Foissy, nous avions rencontré, à Djerba, l'emploi du verbe «ṯred», pour signifier : «couper le pain en morceaux et l'imbiber de sauce».

(45) Cf. P. Lisse et A. Louis, *Potiers de Djerba*, p. 198.

AUTOUR DE QUELQUES POTERIES EN USAGE A GUELLALA

1. *La jarre à trousseau*

On utilise encore dans le Sud de l'île, de grandes jarres, pour y ranger une partie du trousseau. On y enserre les couvertures et les vêtements d'hiver particulièrement encombrants. Ces poteries, dites «jrâb el-aḥwâyej», peuvent renfermer jusqu'à dix couvertures.

Elles ne font pas partie de ce que le jeune homme est tenu d'offrir à la jeune fille qu'il va épouser. Mais, aussitôt le mariage, c'est une tradition, pour les potiers voisins, d'offrir cet ustensile, au jeune couple, «belmezzîya» (sans contre partie).

On ferme cette jarre en tendant par dessus un linge, au-dessus duquel on dispose une écuelle ou un couvercle, fait d'un disque, du même type que ceux qui servent de support, lors du tournage des poteries, «gâleb».

2. *Le «meṯred» du mariage*

C'est une tradition d'offrir, durant les festivités nuptiales, aux invitées, le mets, dit «tasmîra». Ce mets est présenté dans un récipient vernissé à pied très haut, dit «meṯred». La «tasmîra» est un plat de sauces relevées, dans lequel on fait baigner des morceaux de pain, cuit à la maison (46).

3. *«Afrik entfasqa»*

C'est un récipient qui ne sert que lors de l'Aïd Kebir. Lorsque dans une famille on tue le mouton, le chef de famille doit laver le sang de l'animal égorgé, à l'aide d'une petite gargoulette à une anse, dite *abrik entfasqa.*

4. *L'assiette de l'invité*

Faut-il parler, à propos des rites du mariage, de l'usage d'une assiette en poterie vernissée, dite «saḥfa ġezzâli/taġezzalet», que l'on présente à chacun des invités, car pour cette fête chacun mange seul et non au plat commun. ?

5. *Le «ḥoṣṣ» en tessons de poteries*

Il n'est guère de demeure, enfin, qui ne comporte, attenante à elle ou toute proche, une

(46) Nous avons vu également la mère de la mariée offir à sa fille, avant le «petit henné» un «mṯîrda» de pâtes et de viandes.

Sur le «meṯred» du mariage à Nabeul, cf. ID, p. 197 : plat du 1er jour, rempli de couscous et de viande; «meṯred» du 2ème jour, plein de macaronis à la viande et aux œufs; du 3ème jour, après la consommation du mariage, débordant d'une succulente «muruzîya», que la mère de la jeune fille apporte à l'épousée; du 7ème jour, enfin, garni des gâteaux, que l'on apporte au nouveau foyer.

Tous ces cadeaux permettent au nouveau foyer de débuter dans sa nouvelle vie, sans grands frais de nourriture et sans avoir à sortir pour acheter de quoi se nourrir, durant les premiers jours.

sorte de hutte, faite de poteries retournées empilées les unes sur les autres ou de gros tessons, maintenus entre eux par un liant d'argile (47).

Ce réduit est utilisé parfois pour la cuisine, plus habituellement pour l'abri du bétail. Il n'est pas rare d'en rencontrer l'un ou l'autre servant pour abriter des groupes de femmes, occupées à filer la laine. Pour cet usage, on amènage au centre de la hutte, une excavation, «debbûna», destinée à permettre au fuseau de descendre, lorsque la Guellalienne prépare les filés de laine (48).

---

(47) Le «ḫoṣṣ» est une hutte de 2m à 3 mètres de côté et de 2 mètres de hauteur, construite en nattes d'alfa ou de sorgho, que soutiennent des branches de palmier. Cette hutte est affectée le plus souvent à l'usage de cuisine. L'été, certaines servent à y passer la nuit. On l'utilise aussi comme habitat provisoire, dans la region de Zarzis ou de Tataouine lorsque des travaux agricoles nécessitent, loin d'un habitat en maçonnerie, une présence de plusieurs jours. Elle a, dans ce cas, succédé à la tente.

Cf. A. Bernard, *L'habitation rurale des indigènes de la Tunisie,* T., 1924, p. 18-19.

(48) Sur ce geste, cf. J. Combès, *Les femmes et la laine à Djerba*, p. 32 On connaît, en Tunisie, les trous pratiqués dans un plancher, pour permettre au fuseau, actionné par la fileuse, de monter et de descendre régulièrement, lorsqu'elle prépare ses filés de laine.

Parlant de la Tunisie, Léon l'Africain a décrit longuement ce geste. Elles se placent, par exemple à une fenêtre et laissent descendre le fuseau dans la cour de la maison, ou bien même, il peut descendre dans un trou pratiqué dans le plancher, entre chaque étage (éd. Epaulard, 1956, p. 382).

A propos des filés de laine, d'Avezac, en 1846, note pour Djerba, deux choses: «elles laissent croître l'ongle de leur pouce gauche et quand il est parvenu à une longueur déterminée, elles y pratiquent un petit trou, au travers duquel elles font passer la laine qu'elles filent; par ce moyen, elles obtiennent un fil égal et régulier.

Pour filer les femmes et les filles de Gerbah se réunissent autour d'une fossé assez profond; assises au bord de ce fossé, elles y laissent descendre les fils qu'elles tordent et que leurs fuseaux entrainent jusqu'à une certaine profondeur; elles les ramènent à elle avec une telle dextérité inconcevable, roulent les fils qu'elles viennent d'obtenir, et recommencent l'opération avec facilité.» (*Iles d'Afrique*, p. 38).



Ph. XI. 1 Petite lampe à bec, dite «moṣbâḥ sûsî».



Ph. XI. 2 Lampe de procession à 4 godets inférieurs et à brûle-parfums.



Ph. XI. 3 Lampe de procession près de l'olivier, dite «tibuqay».



Ph. XI. 4 Brûle-parfums.



Ph. XI. 5a Vase à 3 anses, décoré, dit «ajeddu». L'embouchure est recouverte d'un papier blanc tendu.



Ph. XI. 5b Petit récipient à huile, destiné à remplir l'«ajeddu».



Ph. XI. 6 grande lampe de mariage.

INDEX LINGUISTIQUES

Les vocabulaires techniques concernant les corps de métiers au Maghreb n'ont point toujours retenu l'attention de ceux qui se sont penchés sur l'étude des techniques. S'il existe, effectivement, des index linguistiques ou des glossaires des industries de la laine ou du cuir, des activités maritimes ou des techniques vestimentaires, il n'en va pas de même en ce qui concerne l'art du feu . Aussi avons-nous cru bon de donner ici, par manière d'index linguistique, une recension des principaux termes rencontrés au cours de notre enquête.*

Précisons qu'il ne s'agit point d'un glossaire exhaustif des termes de la poterie tournée, ni d'une étude lexicographique, instaurant des comparaisons avec d'autres lexiques ou cherchant à rendre compte de l'origine de tel ou tel vocable.

On ne trouvera donc recensés ici que les termes spéciaux à l'activité des potiers de Guellala ou à quelques-unes de leurs coutumes. Si l'un ou l'autre vocable, d'usage courant en Tunisie, a été mentionné, c'est uniquement en raison de l'acception spéciale qu'il peut prendre dans le langage des artisans potiers.

Du fait de l'usage encore vivant de la langue berbère, nous présentons ici deux index, l'un des termes arabes, l'autres des vocables berbères les plus courants.

* S'il n'existe point de vocabulaire de la poterie en Tunisie, on trouvera d'intéressants éléments de comparaison, pour le Maroc dans E. Laoust, *Mots et choses berbères,* p. 64-71, Lévi-Provençal, *Textes arabes de l'Ouargha,* p. 186-188 A. Joly, *L'industrie à Tétouan,* p. 265-330 : l'industrie de la terre cuite. et L. Brunot, *Noms de récipients à Rabat,* dans *HESPÉRIS,* I, 1921, p. 111-140.

A. LES TERMES ARABES

Afin d'aider le lecteur à s'orienter à travers cet index, qu'il nous soit permis quelques précisions :

Les mots sont donnés dans l'ordre de l'alphabet arabe et de la racine réelle ou fictive à laquelle ils appartiennent : ainsi *moṣbâḥ*, lampe d'argile se trouve-t-il sous la lettre Ṣ, et *bugâl* (emprunt) après le terme *bellâr* (BLR).

Le tiret — a été employé dans un paragraphe, pour éviter de répéter plusieurs fois le vocable étudié.

Le ◗ indique le changement de racine.

S'agissant de contenant on a très souvent indiqué la capacité du récipient en litres, moins souvent son diamètre.

Les chiffres entre parenthèses, renvoient aux chapitres IV, V, VI, ainsi V. 17 : chap. V, n. 17 de la nomenclature des poteries.

— B —

◗ *mabḫâra ṭallâya,* brûle-parfums, d'une contenance de ½ l, en poterie vernissée *(VI.32)*.
◗ *mabdûʿa,* s'applique à toute pièce non traditionnelle, nouvellement «inventée».
◗ *barrâda,* contenant en poterie poreuse pour l'eau ou l'huile. Il peut être : *ṣgîra bû kerš,* d'une contenance de 1,5 l *(V. 16)*; *ṣgîra ṭwîla,* le même, mais de forme allongée *(V. 17)*; *kbîra bû kerš,* d'une contenance de 6 l. *(V. 14)*; *kbîra ṭwîla,* le même, mais de forme allongée *(V. 15)*.
◗ *brem, yebrem eṭ-ṭeyya,* il «bat» le pain d'argile, il le retourne en tous sens.
borma, marmite en terre, sans chaux *(cf. Chap. VII)*; *bormat el-ʿîd,* poêlon-marmite en poterie non vernissée pour faire cuire pâtes et viandes, le soir de l'Aïd *(V, 42)*.
◗ *brîq ʿayâdî,* contenant à eau (4 à 5 l) utilisé pour laver la tête et les pattes du mouton immolé lors de la «Grande Fête» *(V. 10)*.
— *ṣgîr,* contenant à eau (2 l) en poterie poreuse, sert aux ablutions et à répandre l'eau pour le lavage des pièces de la maison *(V. 11)*
— *kbîr,* ustensile analogue d'une contenance de 4 à 5 l., utilisé pour les ablutions rituelles *(V. 9)*.
◗ *bisûsa,* porte inférieure et triangulaire du foyer du four à cuire les poteries.
◗ *bellâr,* lampe pour éclairer les carrières d'argile
◗ *bugâl,* petit récipient en poterie poreuse utilisé par les enfants pour le transport de l'eau aux champs ou à l'école coranique; cf. *šerbîya.* Le *bugâl bû jaʿba* désigne une gargoulette en poterie vernissée ou non, à tuyaux intérieurs formant syphon *(cf. Chap. VII)*.

— T —

◗ *tebsî,* poterie vernissée utilisée comme assiette; sert aussi pour la préparation du henné, lors du mariage : *tebsî mtaʿ ḥanna (VI. 20)*.

NB. Voir aussi sous la lettre «Ṭ», à cause de l'emphase dont est affectée la prononciation de certains termes.

— Ṭ —

◗ *meṭred,* plat à pied, en poterie pour la nourriture ou les friandises. En poterie poreuse, on connaît le *meṭred ṣgîr,* d'une contenance de 2 l. *(V. 26)* et le *meṭred kbîr (V. 25),* de plus grande capacité (4 l.).

Existe aussi en poterie vernissée, *meṭred ṭallâya*:soit de grande capacité (12 l.) et on l'utilise pour les mariages, *(VI. 26)* soit de petite capacité (2 l) *(VI. 27)*.

mṭîrda, petit plat à pied, d'une capacité de 1 l., en poterie vernissée *(VI. 28)*.
◗ *ṭemnî ṣgîr,* contenant à huile (25 l.) en poterie non-vernissée, avec anses attachées au goulot *(IV. 16)*; — *kbîr,* contenant à huile (50 l.), de même forme que le précédent *(IV. 15)*.

— J —

◗ *jebna,* récipient à col étroit en poterie poreuse, servant à faire cailler le lait de brebis *(V. 50)*.
◗ *jeddîwa maṭlûg* ou *mṣarrâḥ,* contenant (2 l.) à eau, huile, goudron, en poterie non-vernissée *(V. 7)*.
◗ *jarra,* partie supérieure dans une poterie de gros calibre, non vernissée, se situant entre le haut de la panse et le col.
jarrâra, girelle du tour de potier; *mogzel ej-jarrâra,* axe de girelle
◗ *Jrab el-aḥwâij,* coffre à vêtements en poterie décorée, non vernissée à 4 anses *(IV. 5)*
Jrîba, grand contenant en poterie non vernissée pour les réserves de grains. Il est dit *ṣgîra* ou *bû wîba (IV. 9 et 10)* et *kbîra* ou *bû wîbtîn, (IV, 7 et 8),* selon qu'il peut contenir 40 ou 80 litres.
jrîba mabdûʿa, contenant de consommation ou de transport, en poterie non-vernissée *(IV. 11)*.
◗ *mjerfa,* ringard pour agiter le plomb en fusion.
◗ *jeffây* qualifie l'artisan qui travaille les grosses poteries (non vernissées) obtenues par apport successifs de colombins; *jeffâya* s'applique aux poteries de gros calibre, faites par ce spécialiste.

◗ *jemba ṯmûni* (ou *kbîra*), contenant à huile (50 l.), en poterie non-vernissée, avec anses attachées au goulot *(IV. 15)*; — *ṣġîra,* contenant (25 l.), de même forme que le précédent *(IV. 16)*.
◗ *majemra,* brûle-parfums. Existe en poterie-non vernissée *(ḥarrâšî)*, utilisé à l'occasion de l'Aïd Kebir seulement *(V. 44)* et en poterie vernissée *(VI. 32)*. Se dit aussi, dans ce cas, *mabḫara ṭallâya.*

— Ḥ —

◗ *maḥbra,* récipient en poterie vernissée d'une capacité de 10 cl., à usage d'encrier *(VI. 33)*.
◗ *maḥbès kbîr jeffây,* grande cuvette à bords élevés, poterie non vernissée, à emplois multiples; elle est dite *bû arbaᶜ ftâyel (IV. 22), bû ṯlâṯa (IV. 23)* ou *bû noṣf (IV. 23),* selon qu'elle est montée à partir de quatre, trois ou deux colombins d'argile;
maḥbès kbîr ḥarrâša, petite cuvette à bords elevés (6 l.) en poterie non-vernissée *(V. 18)*; — *ṣġîr,* même genre de pièce, de moindre contenance *(V. 19)*
◗ *ḥajer,* partie d'une lampe en poterie, au-dessus du pied.
◗ *ḥaddûg,* récipient en poterie non-vernissée (1l. 5 à 3 l.), utilisé pour puiser l'eau dans les citernes. On le dit également *ġorrâf el mâjen (V. 47)*. Voir aussi *ṣaḥfa*
◗ *ḥarrâšî,* se dit de l'artisan spécialistes en petites poteries non émaillées, montées à partir d'un pain d'argile; *ḥarrâša* qualifie une poterie poreuse de petit calibre.
◗ *maḥraq,* four à oxydes
◗ *ḥazâmîya,* pagne de travail de l'artisan potier ou de ses aides, fait d'un morceau de couverture de laine.
◗ *ḥâfer,* faux-pied d'une poterie, support d'une petite poterie
◗ *ḥakkâka,* lissoir-grattoir utilisé lors du tournage des plats
◗ *ḥalbîya,* petit récipient en poterie poreuse pour puiser l'eau (voir *gabbûja*); *ḥallâb,* pôt à miel ou à beurre, d'une capacité de 2 l. *(VI. 8)* ou 4 l. *(VI. 7)*. Il est dit *bû arbaᶜ* ou *bû setta,* selon que l'unité de vente comporte quatre ou six pièces.
◗ *ḥalg,* col d'une poterie
◗ *ḥalgûm,* tuyau droit en poterie non-vernissée, à gorge *(V. 39)*; il est dit *bu rokba,* s'il est coudé *(V. 40)*.
◗ *ḥammâr,* appui supérieur de l'axe du tour
◗ *taḥmîṣ,* grillage du plomb pour en obtenir l'oxyde
◗ *ḥanût,* atelier du potier
◗ *ḥûḍ,* fosse de délayage de l'argile.

— Ḫ —

◗ *ḫâbya,* grand contenant (200 l.) en poterie non-vernissée, destiné à stocker les réserves de grains ou de pâtes : *ḫjâwîya (IV. 3)*, à 4 anses; *maṭlûg,* à deux anses attachées au goulot *(IV. 2)*; *maṭlûg mabdûᶜa,* à deux anses attachées sur la partie dite *jarra,* sans adhérer au goulot *(IV. 4)*.
◗ *ḫoddiyât,* côtés ou flancs de la chambre de feu
◗ *maḫarṭa,* tournassin en fer
◗ *ḫzâna,* front de taille dans une carrière d'argile
◗ *moḫfîya,* petit récipient en poterie non-vernissée utilisé pour le transport de la nourriture, dit aussi *dâgra*
◗ *ḫalḫâl,* gouttière en creux qui permet d'ajuster sur un élément en argile déjà sèche, un autre élément à tourner.
◗ *ḫammâri,* récipient à faire cailler le lait ou à contenir le «leben», en poterie non-vernissée. L'un plus grand (5 l.) est dit *kbîr (V. 5)*; l'autre, de moindre contenance (2 l.), est dit *ṣġîr (V. 6)*.

— D —

◗ *darbûka,* vase à col long en poterie non-vernissée et à base renflée, sur le fond duquel est tendue une peau de chevreau. Sert d'instrument de percussion *(V. 49)*.
◗ *darjîya,* sorte de gargoulette en poterie non vernissée, à anses, analogue à la *ᶜabîra*
◗ *duraq sbânya,* contenant à eau (1 l), non-vernissé *(V. 36)*.
◗ *deggân,* concassage des mottes d'argile provenant de la carrière
◗ *dâgra,* récipient en poterie non vernissée (1,5 l.), à anses, utilisé pour le transport de la nourriture *(V. 20)*. On l'appelle aussi *moḫfîya*. Plus bas de forme et sans anses, on le dit *ᶜabîdîya (V. 21)*.

Il existe des *dâgra* de plus petite capacité : soit trois quarts de litres *(V. 22a)*, elle est dite alors *bû ṯmânya,* 8 pièces à l'unité de vente; soit un demi-litre *(V. 22 b)*, on la dit *bû ṯnâš,* 12 pièces à l'unité.

Une *dâgra kbîra bu ᶜarba ᶜarâwi,* à 4 anses *(V. 23)* intéresse surtout les gens de Zarzis.

Ce récipient se rencontre aussi en poterie vernissée, d'une capacité de 3 l. et avec un pied *(V. 21 et 22)*. Il peut comporter des anses et, dans ce cas, le pied, *rjel,* est remplacé par un petit support, *ḥâfer*
◗ *dukkâna,* plate forme servant de «table de chauffe», dans le four des potiers
◗ *medlek,* bâti pour le malaxage de l'argile à la main, table à pétrir l'argile.
◗ *demaġt,* trou d'homme dans la coupole du four; ouverture circulaire au sommet des fours moyens et petits.

◗ *madhana,* coupelle en poterie vernissée, pour l'huile ou le parfum, d'une capacité de 0,30 cl. *(VI, 24)*. On le dit *bû ᶜašra,* parce qu'il y a dix pièces à l'unité de vente.

◗ *dûḫ,* grand contenant (300 l.*)* en poterie non-vernissée pour conserver viandes, fruits secs ou semoules. Habituellement est enterré partiellement dans le sol *(IV. 24)*

◗ *dwâya,* bec verseur d'une poterie; bec de lampe à huile; se dit aussi du récipient à usage d'encrier *(VI. 33)*. Cf. *maḫbra.*

— R —

◗ *rẓem,* maillet de concassage de l'argile, en bois.

◗ *rkâb,* appui-pieds pour le tourneur

◗ *rogba,* tunnel d'accès à la carrière d'argile

◗ *remmây,* transporteur d'argile, d'eau douce ou d'eau de mer, dans une équipe traditionnelle d'artisans

◗ *rwâbi,* contenant (10 à 12 l.), à eau ou lait caillé en poterie poreuse *(V. 4)*.

◗ *râys,* râ'is, tesson de poterie servant de «témoin», que l'on fait flotter sur le vernis pour en mesurer la densité

rwêyes, four à poteries poreuses de petit calibre ou à poterie émaillées. Il en existe deux types : *kbîr* et *ṣgîr.*

— Z —

◗ *ẓellâbi,* récipient en poterie poreuse destiné à enserrer ou à transporter les gâteaux au miel, dits, *ẓlâbya (V. 43)*.

◗ *ẓlîẓ,* carreau de céramique vernissé ; *ẓlîẓa,* paroi lisse du four à préparer les oxydes.

◗ *ẓembîl,* bissac en sparte ou en *geddîm,* pour le transport de l'argile

◗ *ẓîr* : ce terme désigne soit un grand contenant en poterie poreuse, soit un petit récipient en poterie vernissée.

En poterie de gros calibre, on connaît le *ẓîr kbîr beš - šgef,* grande jarre (50 l.) à base pointue *(IV. 12)*, le *ẓîr kbîr b - gaṣrîya* dit aussi *bû gaᶜâda,* le même, mais à base étalée pour donner assise au récipient *(IV. 13)* et un *ẓîr ṣgîr,* d'une contenance de 25 l. *(IV. 14)*

Parmi les poteries vernissée, il existe un *ẓîr bû gaᶜâda,* utilisé pour conserver les viandes ou autres provisions *(VI. 1)*. Selon qu'il est d'une capacité de 5, 3, 2 et 1 l. ½, on le dit *bû ṯnîn, bû ṯlâta, bû ᶜarba, bû ḫamsa,* indiquant par là qu'il se vend 2, 3, 4 ou 5 pièces à l'unité. Il existe même un petit récipient de la capacité d'un demi-litre, dit *ẓîr bû ṯmîni (VI. 6)* : 8 pièces à l'unité de vente.

ẓwîra, diminutif de *ẓîr*

— S —

◗ *stâra,* couverture en maçonnerie protégeant la partie supérieure des fours; auvent; tissu fait de bandes de soie à usage de tenture

◗ *mesḫag,* cuve à broyer les oxydes, pour la préparation des émaux;

saḫg, broyage des oxydes

tesḫîn, petit feu au début de la cuisson des poteries

◗ *sefrî,* très grand contenant (200 à 250 l.) à huile ou à eau, en poterie non vernissée *(IV. 1)* Sert d'unité de référence pour la vente des poteries de gros calibre

◗ *sgîfa,* carrefour, rencontre de galeries dans une carrière d'argile

◗ *mesmâr,* outil tranchant servant à découper les tas d'argile avant le malaxage

◗ *smîmîya,* antimoine, sulfure d'antimoine naturel qui donne la couleur jaune en émail. A rapprocher de «stibine» *(Stibium, Sb)*

◗ *sûdî,* sorte de mortier en poterie non vernissée : *sûdî kbîr,* récipient à piler le piment, le sel, etc... *(V. 27)*; *sûdi k. ᶜayâdî,* le même pour préparer les assaisonnements du mouton de la «Fête» *(V. 28)*; *sûdi el- ᶜers,* petit mortier à piler les essences et les graines à fards, pour le mariage *(V. 29)*

◗ *sês,* élément inférieur du four des potiers

— Š —

◗ *šbek,* filtre que l'on rencontre dans certaines poteries, comme le *mešreb mšebbek*

◗ *mešreb mšebbek,* vase à boire (1 l ou 1,5 l) en poterie poreuse, avec filtre *(V. 35)*. Existe aussi en poterie vernissée *(VI. 23)*, avec diverses capacités (de 1 l. à ½ l.)

šerbîya, contenant à eau (2 l.), à goulot, en poterie poreuse, reposant sur une base *(V. 8)*. Est normalement pourvue d'un filtre, *šbek*

◗ *šâraᶜ,* boyau souterrain, galerie d'exploitation d'une carrière d'argile

◗ *šeryûn,* ouverture du four, ménagée au niveau du sol, pour permettre l'enfournement des poteries de gros calibre

◗ *šoṭba,* broussailles destinées à activer le feu, dans le four des potiers.

◗ *šaᶜb,* flanc de colline où se trouvent les carrières d'argile; sorte de mortier fait à partir de l'argile provenant de ces collines, utilisé dans les constructions.

◗ *šaᶜlân,* grand feu, lors de la cuisson des poteries

◗ *šuġel,* travail en cours; ébauche d'une poterie

◗ *teŝġîr,* tournassage des poteries avant cuisson.

◗ *ŝgef,* tesson de poterie; première partie d'une poterie de gros calibre que l'on laisse à sécher avant de continuer le façonnage, précède toujours la partie, dite *gaṣrîya*. Cette partie est souvent pointue.

ŝgef ṭallâya, lissoir en terre cuite, utilisée pour le polissage des poteries à vernisser.

ŝagûf, pièces non réussies; tessons amoncelés en tas auprès des fours ou des ateliers.

◗ *ŝgâla,* plat vernissé utilisé pour servir les repas; se présente soit avec un simple support, *ḥâfer,* soit avec un pied. Selon que l'unité de vente comprend deux ou trois pièces on a affaire à la *ŝgâla ummt et-ṯnîn* ou *ummt eṯ-ṯlâta (VI. 16* à *19).*

◗ *ŝokk,* lot de poteries en référence à une unité précise de vente, selon qu'il s'agit de poteries de gros calibres *(sefrî),* de petit calibre *(ᶜabâr)* ou de poteries vernissées *(ẓîr bu gaᶜâda).*

◗ *ŝûk,* épine de palmier utilisée pour crever les bulles d'air de l'argile ou ôter les petits cailloux lors du pétrissage; sert aussi, en poterie de petit calibre à couper les lanières d'argile destinées à devenir les anses.

— Ṣ —

◗ *moṣbâḥ,* lampe en poterie. Il en est de plusieurs sortes:

moṣbâḥ mtaᶜ l-maᶜṣra, lampe non vernissée, utilisée dans les huileries, d'une contenance de 1/3 à ½ litre *(V. 45).* Cette pièce est parfois vernissée *(VI. 15).*

moṣbâḥa ṣġîra, lampe d'éclairage des maisons ou des ateliers, haute de 10 à 15 cm, en poterie vernissée *(VI. 14).*

moṣbâḥ kbîr mŝâiḫî, grande lampe de mosquée, à pied, en poterie vernissée, haute de 60 cm *(VI. 12).*

moṣbaḥ kbîr ᶜarrâsi, grande lampe à pied en poterie vernissée, haute de 40 cm, pour éclairer la chambre nuptiale *(VI. 13).*

◗ *ṣaḥfa ġazzâli,* plat creux (1 l.) en poterie non vernissée, pour offrir à manger ou contenir un liquide *(V. 34).* On trouve un modèle analogue, d'une capacité de deux litres, en poterie vernissée *(VI. 25).*

◗ *ṣder,* haut d'une jarre ou d'un grand contenant, de type *jeffây*; vient immédiatement au-dessus de la partie dite *gaṣrîya kbîra.* Se dit aussi *jarra*

◗ *ṣorra,* nouet contenant des œufs que l'on offre à la future épousée, *(cf. Chap. XI «ṣaboq rezqu»)*

◗ *ṣânaᶜ,* aide du tourneur; outil à découper l'argile. Cf. *mesmâr*

— Ṭ —

◗ *ṭajîn el-aᶜîd,* pœlon en poterie non-vernissée utilisé pour cuire le foie du mouton égorgé lors de la «Fête» *(V. 41).*

◗ *ṭarḥa,* aire de concassage de l'argile

◗ *ṭla, yoṭli,* enduire d'une couche de vernis;

ṭallâya qualifie une poterie vernissée, principalement une belle poterie; autrement, on emploie *moṭli*; *ṭallâyi,* spécialiste de l'émaillage des poteries; *gaṣrîya ṭ-ṭallâya*; bac à vernis.

◗ *ṭûba,* brique à four. Ce terme désigne toujours la brique pleine en terre cuite ou crue. Ne pas confondre avec *yâjûr,* brique à trous.

◗ *ṭâṣa,* récipient en argile poreuse (1/4 de l.), utilisé comme gobelet *(V. 46).*

◗ *ṭâga,* niche pour poser la lampe à huile dans une carrière à argile; ouverture percée dans le plafond d'un atelier et garnie d'un goulot de poterie, destinée à faciliter le séchage des pièces.

◗ *ṭîn,* argile utilisée par les potiers : - *gwîya,* argile grasse, - *ḍaᶜîfa* argile maigre. Ne pas confondre avec l'argile à foulon, *ṭfal*

◗ *ṭeyya,* pain formé d'une motte d'argile étendue et «repliée» sur elle-même, motte d'argile préparée pour le tournage d'une poterie de petit calibre

— Ḍ —

◗ *ḍrûz,* accôtoir de tourneur, près du tour.

◗ *ḍfîra,* ustensile en poterie vernissée, servant à la fois de lampe, de porte-fards et de brûle-parfums. Utilisé lors de la toilette de la jeune épousée ou de la grande toilette de la femme, au moment des fêtes, il aurait peut-être servi, jadis, de lampe de procession de nubilité. Comprend quadre godets inférieurs autour du pied et, en plus du bec de lampe, trois godets supérieurs, dont un à usage de brûle-parfums *(VI. 35).*

— ع —

◗ *ᶜabâr,* contenant à eau ou à huile, en poterie poreuse. Le *ᶜabâr tûnsî, (V. 1)* qui sert d'unité de référence pour la vente des poteries dites *ḥarrâŝa,* contient 10 l.; le *ᶜabâr ṭarraqî,* 8 litres. *(V. 2)*

ᶜabîra, petit contenant à eau, (5 à 6 l.), huile ou «*smen*» *(V. 3)*

◗ *maᶜṯûr,* poterie manquée ou présentant des défauts

◗ *ᶜajen, yaᶜjen,* pétrir l'argile; *ᶜajna,* masse d'argile pétrie; récipient en poterie vernissée, en forme de *šerbiya,* mais à col plus gros, à trois anses, que l'on utilise lors du mariage *(VI. 31)* Richement décoré et recouvert d'un papier blanc tendu, ce vase est présenté au père de la jeune fille qui le perfore et y verse de l'huile *(cf. Chap. XI, L'ajeddu)*

maᶜjna, poterie en forme de plat. Dans la catégorie des poteries de gros calibre: *maᶜjna ġassâlîya,* grand plat-cuveau à laver le linge, de 95 cm, de diam. *(IV. 17)*. Il existe des poteries de même forme et de même usage, mais d'un calibre différent: *nofṣîya (IV. 18),* de 80 cm. de diam., *ṯlûṯi, (IV. 19),* de 65 cm de diam., *rûbᶜî (IV. 20),* de 60 cm de diam., et *sodsî (IV. 21),* de 50 cm. de diam. Ces pièces, lors de la vente, comptent pour une moitié, un tiers, un quart, un sixième de la grande *maᶜjna,* qui sert d'unité de référence.

Dans la catégorie des poteries de petit calibre, non vernissées: *maᶜjna ḫarrâša,* plat d'une contenance de 3 l. pour servir la nourriture à trois ou 4 personnes, qui y puisent directement *(V. 24)*

Il existe une *maᶜjna moṭlî* en poterie vernissée, du même type que la précédente *(VI. 30)*

◗ *maᶜden,* carrière d'argile, souterraine; *fomm el-maᶜden,* bouche d'accès à la carrière.

◗ *ᶜarwa,* anse de poterie. Guellala ne semble pas connaître *uḏen*

◗ *ᶜamûd,* couche supérieure de poteries, disposées dans le four, par-dessus un premier lit, dit *ferša*

◗ *ᶜamrân,* enfournement des poteries; *ᶜammâr,* préposé au chargement du four (pour les poteries de petit calibre)

◗ *maᶜûn,* tour de potier. Les divers élements du tour sont: *jerrâra,* la girelle, *moġzel ej-jerrâra,* l'axe de girelle, *ḫammâr,* le bras de maintien du tour, *mîda,* le volant, *rkêb,* l'appui-pieds, *fels,* la crapaudine et *ᶜawîn,* coin de serrage en bois, maintenant l'axe au bras.

— Ġ —

◗ *ġorbêl,* sole du four, formée d'une grille en terre et briques

◗ *ġorrâf el-mâjen,* récipient à puiser l'eau du puits, cf. *ḫaddûg*

◗ *ġṭâ,* couvercle en poterie à divers usages, non vernissé *(V. 38)*; coupole d'un four

◗ *maġlûg* se dit d'une poterie à goulot, «fermée», par opposition à un récipient à ouverture large, plus grande que sa base ou que sa panse, dit poterie «ouverte».

◗ *ġannûš,* porte inférieure et triangulaire du foyer du four de potiers

— F —

◗ *meftûḥa,* s'applique aux poteries de gros calibre à ouverture plus large que leur fond ou leur base

◗ *ferša,* premier lit de poteries disposées dans un four avant la cuisson

◗ *faḫḫâr* (et non *ġellâl,* potier-tourneur. Ce terme (sous entendu) est précisé par un relatif indiquant la qualité du potier:

— *jeffây (i),* celui qui travaille les poteries de grand calibre, obtenues par apports successifs de colombins,

— *ḫarrâšî,* celui qui fabrique les petites poteries poreuses, non émaillées, extraites d'un pain d'argile,

— *ṭallâî,* celui qui (fabrique l'émail) et le pose sur les poteries

fuḫâr, collectif pour désigner les poteries. Peu employé par les gens de Guellala, qui précisent *jeffayâ* pour les poteries de gros calibre non vernissées, *ḫarrâša,* pour les poteries de petit calibre non-vernissées, *moṭlî* (parfois *ṭallâya*) pour les poteries vernissées.

◗ *fḫâd,* orifices ménagés dans la périphérie de la sole

◗ *ferr,* meule à broyer les oxydes

◗ *ferdâwi,* cloison en briques simples

◗ *ftîla,* colombin d'argile, (utilisé dans le montage des poteries de gros calibre)

◗ *fekkân,* défournement

◗ *fels,* crapaudine du tour, creusée dans la pierre du volant, *mîda,* où repose le pivot du tour

◗ *follâg,* gros bois servant de combustible pour la cuisson des poteries. S'oppose à *šoṭba,* broussailles

◗ *fugânîya,* partie supérieure du four des potiers

— G —

◗ *gabbûja,* petit récipient (0,5 l.) à puiser l'eau dans un plus grand; sert aussi de tasse à boire. Se dit aussi *ḫalbîya (V. 13).*

◗ *gadwâra,* sarrau de travail à manche longues

◗ *gerba,* ébauche d'une poterie de petit calibre, sans son goulot, ni ses anses; partie renflée d'une petite poterie

◗ *grûš,* vielles anses utilisées pour le calage des briques, lors de la construction d'un four de potiers.

◗ *germûd,* tuile vernissée; désigne aussi les briques spéciales pour voûtes et dômes *(cf. Chap. VII).*

◗ *gaṣba,* roseau utilisé comme estèque, lors du tournage; «panse» du four.

◗ *gaṭᶜa,* élément d'argile déjà façonné, destiné à devenir le goulot d'une poterie poreuse de

type *ḫarrâša*; une pièce quelconque dans un lot de poteries;

mogta^{c} carrière : le terme désigne à la fois le dessus (sol) et le dessous (le banc d'argile à exploiter). Cpz avec *ma*^{c}*den,* lieu d'extraction de l'argile avec galeries et front de taille.

◗ *ga*^{c}*âda,* fond d'une poterie qui lui permet de tenir, sans être enfoncée dans le sol, ou sans reposer sur un pied ou un faux-pied, du type *ḫâfer*

◗ *golla,* cruche, jarre (peu usité); mais *glal,* les poteries dans leur ensemble.

gellâla, le village des «Potiers» : Guellala. Cependant on n'emploie pas le terme *gellâl* pour désigner un potier ou un tourneur. L'artisan, dit rarement *faḫḫâr* est désigné par sa fonction : *ṣṭâ,* maître tourneur, *ṣâna*^{c}*,* aide-tourneur, *remmây,* transporteur, etc.

◗ *gâleb,* moule en bois dur pour la fabrication des carreaux; formes en terre cuite plates ou creuses servant de support aux ébauches ou aux poteries, quand elles sont sur le tour

Il existe diverses sortes de *gâleb* :

— *ej-jarra,* pour la pose de la partie supérieure d'une poterie de gros calibre sur une ébauche déjà sèche;

— *ej-jebbâd,* disque sur lequel on fait glisser la grosse poterie le long de l'établi, et qui permet de l'emmener au séchage sans toucher à l'argile

— *el-ḫedma,* support pour le montage de la 2ème et 3ème partie, *gaṣrîya,* des poteries de gros calibre

— *eš-šgef,* disque sur lequel se monte la 1ère partie des poteries de gros calibre

— *tešgîr,* sorte de marmite dans la quelle on dispose la poterie à anses, retournée, lors du tournassage, afin qu'elle ne bouge pas, quand le potier actionne le tour;

— *el-ma*^{c}*jna,* grand disque pour le montage des poteries à fond plat; il existe aussi un *gâleb ma*^{c}*jnat ḫarrâša,* disque utilisé pour monter les petites poteries poreuses, du genre «plat».

◗ *gaṣrîya,* dans une poterie du type *jeffây,* désigne la partie moyenne de la poterie : le deuxième ou le troisième élément, montée après que la partie inférieure, *šgef,* est déjà séchée :

◗ *galgâl,* coin à enserrer l'argile après malaxage au pied; dépôt d'argile piétinée.

◗ *gandîl,* lampe en poterie vernissée : — *sûsî,* petite lampe pour éclairer les pièces des maisons (cf. *moṣbâḥ ṣgîr*); — *kbîr,* grande lampe de mariage (cf. *moṣbâḥ kbîr* ^{c}*arrâsî*).

◗ *giyâs,* baguette - étalon pour donner aux poteries d'une même série un même diamètre

◗ *qîrâṭ* : appliqué au 1/24è d'un héritage, le terme ici désigne une part correspondant au 1/24è d'une carrière d'argile.

— K —

◗ *kerkêr,* petit élément en poterie non vernissée à usage de plomb de pêche *(V. 48)*

◗ *kursî,* support de gargoulette en poterie non vernissée *(V. 37)*

◗ *kesra,* galette d'argile pétrie, destinée à devenir le fond d'un ustensile en poterie.

◗ *keskês,* couscoussier en poterie non vernissée (partie supérieure)

Il en existe de plusieurs sortes :

— *ṣgîr,* petit couscoussier d'une contenance de 3 l. 1/2 *(V. 32)*;

— ^{c}*arrâsi,* grand couscoussier en usage lors des fêtes et surtout des mariage, d'une capacité de 20 à 25 l. *(V. 30)*

— *kbîr bû setta,* couscoussier d'une contenance de 5 l. *(V. 31)* : six pièces de ce calibre représentent une unité de vente.

On connaît aussi le *keskês bû rûḫîn,* couscoussier à deux étages, pour cuire à la vapeur, non seulement la semoule roulée, mais aussi, à part, les légumes et les viandes *(Cf. Chap. VII)*.

◗ *kûz,* petit récipient à huile en poterie vernissée dont la capacité va de 0,500 à 2 l.

— ^{c}*arbî,* à une seule anse et à petit goulot *(VI. 9)*; — *jerbî,* à une seule anse et à petit bec verseur *(VI. 10 et 11)*

◗ *kûša,* four à cuire les poteries après séchage. *kûša maġlûga,* four à poteries pansues et à goulot; kûša *maḫlûla,* four à cuire les poteries «ouvertes», de type «plats» (dit aussi *kûša ma*^{c}*jna*). Ce terme désigne surtout les fours à poteries de gros calibre.

— L — M —

◗ *mîda,* plateau inférieur du tour à usage de volant, formé d'une meule

◗ *mešṭa,* lissoir en bois : — *el-ḫedma,* lissoir pour parties plates; — *eṣ-ṣder,* lissoir pour parties arrondies.

◗ *nabbûba,* bec verseur d'une poterie (pour *unbûba* du classique).

◗ *menšer eṭ-ṭîn,* aire d'épandage de l'argile; de ce fait ce terme désigne la plupart du temps la cour de l'atelier du potier (seul endroit où il puisse étendre son argile, près du bassin de délayage).

◗ *naṣba,* établi (étal) en pierre, installé devant les tours et courant parallèlement à un des murs, sur plusieurs mètres. C'est là que sont disposées les grandes poteries en attendant d'être emmenées sur l'aire de séchage.

◗ *mnâfes,* ouvertures pratiquées autour de la coupole du four pour faciliter le tirage, lors de la cuisson des poteries (prises d'air)

◗ *nofṣî,* contenant à huile (100 l.), en poterie non vernissée, comportant des anses attachées au goulot *(IV. 6)*; appliqué à diverses poteries, le terme indique que, lors de la vente, la pièce compte «pour moitié», par rapport à la valeur de l'unité de référence. (métathèse de class. *noṣf)*

◗ *mnîra,* cheminons de tirage dans le four; ouverture centrale de la sole.

— W —

◗ *wejba,* laps de temps de douze heures consécutives; unité de mesure du temps de travail, dans certaines tâches, telles que le chauffage du four et la surveillance des feux, lors de la cuisson des poteries

◗ *bû waḏḏâra,* récipient en poterie vernissée, d'une capacité de 4 à 5 l., utilisé pour les manipulations du lait *(VI. 34)*

— Y —

◗ *yâjûr,* brique ordinaire à trois ou six trous. Les briques spéciales pour voûtes et dômes sont ordinairement appelées *germûda.*

B. TERMES BERBÈRES

Pensant être utile aux berbérisants, nous donnons ici, de façon succincte, les termes les plus couramment employés par les potiers de Guellala et cités dans ce livre.

N'étant point spécialiste de la langue berbère, nous avons tout simplement classé les vocables selon l'ordre de l'alphabet arabe, en les présentant d'après les racines réelles ou supposées.

On constatera que bon nombre de mots sont des *termes arabes berbérisés.* Aussi avons-nous cru bon de rappeler le vocable arabe correspondant.

Il y aurait, sur le plan lexicographique, d'intéressantes remarques à faire quant à l'arabisation du langage artisanal, qu'il s'agisse des potiers berbères de Guellala ou des pêcheurs-caboteurs d'Adjim, par rapport au vocabulaire de la maison ou des champs dans les même zones linguistiques; mais elles dépassent le cadre de cette étude.

Pour la signification des sigles employés dans la présentation de cet index, cf. les remarques faites à propos des termes arabes.

— B —

tamebduᶜet, grand contenant (25 l.), en poterie non vernissée, de création récente, à deux anses et un goulot, du type *tajrebt,* pour la conservation ou le transport des céréales *(IV. 17).* On nous parle d'une *tamebduᶜet tamaqqart,* de 90 cm de haut et d'une capacité de 70 l., et d'une *tamebduᶜet tameškunt,* de 50 cm de haut et d'une capacité d'une dizaine de l.

tabarratt en-waman, recipient à eau ou à huile, en poterie poreuse *(IV. 14 à 17).* Cf. ar. *berrâda*

abriq, contenant à eau de deux *(ameškun)* à 5 litres *(amaqqar),* utilisé pour les ablutions rituelles ou pour le lavage des maisons *(V. 9. 11).*

abriq entfasqa, contenant à eau, à une seule anse, utilisé, lors de la Fête pour laver la tête et les pattes du mouton, ou le sang répandu à terre. Cf. ar. *brîk ᶜayâdî (V. 10).*

tbormit, poêlon; marmite en poterie non vernissée, pour cuire les pâtes et la viande, le soir de l'Aïd *(V. 42)* Cf. ar. *borma*

tabuqqalt n-waman, petit récipient en poterie poreuse utilisé par les enfants pour le transport de l'eau aux champs ou au kouttab. Cf. ar. *bugâl*

taballart, lampe de poterie utilisée dans la carrière d'argile.

elbuni, tbunit, partie inférieure du couscoussier (marmite). Cf. ar. *magfûl.*

— Ṯ —

meṯrett, coupe à fond plat et à pied en poterie vernissée ou non, pour la nourriture et les friandises. Selon la capacité, est dite *amaqqar (V.25)* ou *ameškun (V.26).* On emploie également *timeṯrett.* Cf. ar. *meṯred*

— J —

ajeddu, vase en forme de gargoulette, en poterie vernissée, à col plus gros et à trois anses *(VI.31),* utilisé lors du mariage pour le rite spécial de l'*ajeddu* décrit au chap. XI. Cf. ar. *ᶜajna*

tajedduṯ, petit contenant en poterie poreuse, à eau, huile ou goudron. *(V.7).* On précise *tajedduṯ en waman,* pour l'eau. Cf. ar. *jeddîwa.*

ajrab, coffre à vêtements en poterie décorée non vernissée *(IV.5).* Cf. ar. *jrâyeb el-aḥwâ'ij.*

tajrebt, ce contenant en poterie non vernissée pour les réserves de grains ou provisions de bouche est dit *tameškunt (IV.9.10)* ou *tamaqqart (IV.7.8),* selon qu'il peut contenir 40 ou 80 litres. Ce dernier est dit aussi *tajrebt en wibtin.* Cf. ar. *jrîba.*

timajmert, brûle-parfums. Existe en poterie non-vernissée *(V.44),* aussi bien qu'en poterie vernissée *(VI.32).* Cf. ar. *majemra*

elujaq, réchaud, canoun en poterie modelée. Noter la pronociation avec «*q*»

— Ḥ —

elmaḥbes, cuvette profonde, à bord élevés. Existe en grand *(IV.23)* et petit calibre *(V.19).* Pour le pot à fleurs et les vases du même genre on emploie *timaḥbest,* avec un déterminatif en annexion : — *nil-ġars,* pot à plantes.

taḥaduqet, plat creux en poterie non-vernissée pour offrir à manger ou contenir un élement liquide *(V.34)* Cf. ar. *ṣaḥfa.* Existe aussi en poterie vernissée *(VI.25).*

Ne semble pas utilisé pour désigner le récipient à puiser l'eau, dit *ḥaddûg,* en arabe.

laḥšit, rainures légères appliquées avec le petit peigne à dessin *(tamšit n-eršem),* tout autour du col, servant à faire tenir les anses.

taḥakekt, morceau de bois rectangulaire, avec un trou pour passer la main, servant à aplatir la base des poteries légères, utilisé aussi comme polissoir-grattoir. Cf. ar . *ḥakkâka.*

aḥallab ou *tiḥallebt,* petit récipient pour puiser l'eau dans un plus grand; Cf. ar. *ḥalbîya*; pot à lait, *aḥallab n-aġi*

lḥit, les parois d'un plat du type *maᶜjna* ou *maḥbes.* Cf. ar. *ḥiṭ*

lḥuḏ, fosse entourée d'une paroi en pierre, où l'on mélange et délaye l'argile. Cf. ar. *ḥûḏ*

— Ḫ —

tḫabit, grand contenant (200 l.) en poterie non vernissée pour les céréales et les réserves alimentaires *(IV.2.3.4).* Cf. ar. *ḫâbya*

timaḫerṭ, tournassin, Cf. ar. *maḫarṭa*

aḫammari, récipient en poterie non vernissée pour faire cailler le lait; est dit *amaqqar* ou *ameškun,* selon la capacité *(V.5.6).*

— D —

tdâgert, récipient en poterie non vernissée à anses, d'une capacité de 1,5 l., pour le transport de la nourriture. *(V.20).* Cf. ar. *dâgra.*

edduḥ, grand récipient en poterie non vernissé (300 l.), à conserver la viande, les fruits secs, etc... *(IV.24).* Cf. ar. *dûḥ*

duraq, contenant à eau (1 l.), en poterie non vernissée *(V.36).*

— R —

iri, goulot d'une poterie; tunnel d'accès; bouche d'un récipient

rurreṯ, ouverture de séchage ménagée dans la toiture du séchoir à poteries

elura, fond plat d'une poterie, et plus particulièrement d'un plat

erkeb, planche sur laquelle repose le pied droit du potier, tandis-que de l'autre pied, il actionne le volant du tour. Cf. ar. *rkâb*

arwabi, récipient d'une capacité de 10 à 12 l., utilisé pour faire cailler le lait *(V.4).* L'usage est souvent précisé : ainsi *arwabi n esmen,* récipient à beurre fondu. Cf. ar. *rwâbî*

— Z —

aẓduẓ, maillet de concassage des mottes d'argile, destinées aux poteries

aẓġûẓ, siège-accôtoir du tourneur en poteries

taẓallabiṯ, vase à poser et transporter les gâteaux au miel, du type *ẓlâbya (V.43).* Cf. ar. *ẓallâbî*

aẓẓir, ce terme désigne soit un grand contenant en poterie poreuse, soit un petit contenant en poterie vernissée à deux anses, attenant ou non au col.

En poterie de gros calibre : *aẓẓir amaqqar,* contenant à eau (50 l.), à base pointue *(IV.12)* ou non *(IV.13)*; *aẓẓir ameškun,* d'une contenance de 25 l.

En poterie vernissée : *aẓẓir aṯmuni,* contenant à viandes ou à provisions. Selon qu'il est d'une capacité de 5, 3, 2, litres, il est dit *aẓẓir ensen (VI.2), aṯluti (VI.3), teẓirt terbuᶜit (VI.4)...* On connait aussi un petit «zîr», d'une capacité d'un demi-litre : *teẓirt teṯmunet* Cf. ar. *ẓîr*

— S —

tesqift, rencontre de galeries de travail, dans une carrière d'argile. Cf. ar. *sgîfa.*

— Š —

tšerbit, contenant à eau (2 l.), à goulot, en poterie poreuse, reposant sur une base *(V.8).* Est normalement pourvue d'un filtre. Cf. ar. *šerbîya*

ašaqef, tesson de poterie; dans le montage d'une pièce de gros calibre, partie inférieure, que l'on fait sécher, avant de continuer à tourner la pièce. Cf. ar. *šegf*

eššqalet, plat vernisé utilisé pour servir les repas *(VI.16 à 19).* Si la pièce a un pied elle est dire *eššqalet n-eddar* (à jambe). Cf. ar. *šgâla bû rjel (VI.17)*

— Ṣ —

aṣana^{c}, morceau de métal pour découper l'argile dans la masse. Cf. ar. *ṣâna^{c}*

— Ṭ —

aṭṭin, contenant à huile de gros calibre, à goulot étroit, avec anses attachées au goulot, en poterie non vernissée. Existe en deux modèles : — *amaqqar,* d'une capacité de 50 l., *(IV.15)* et — *amešk̲un,* d'une capacité de 25 l.. *(IV.16)* On emploie aussi *taṭṭint.* Cf. ar. *jemba*

eṭṭaṣat, récipient en argile poreuse utilisé comme gobelet *(V.46).* Cf. ar. *ṭâṣa*

— ع —

ela^{c}bar, contenant à huile ou à eau en poterie poreuse, comportant deux anses attachées au goulot. Le récipient dit *ela^{c}bar entumes,* d'une contenance de 10 l., sert d'unité de référence pour les poteries poreuses de petit calibre *(V.1).* Cf. ar. *^{c}abâr*

ta^{c}bart, ta^{c}bar, récipient de même forme, de plus petite capacité. Cf. ar. *^{c}abîra*

ta^{c}jent, masse d'argile prête pour le malaxage. Cf. ar. *^{c}ajna*

tima^{c}jent, poterie en forme de plat; *tima^{c}jent nusired,* plat-cuveau à laver le linge, non vernissé *(IV.17).* Ce modèle est dit : — *nwezgen (IV.18)* à 80 cm. de diam. ; — *taṯlutit (IV.19)* à 65 cm. de diam. ; — *trub^{c}ait (IV.20)* à 60 cm. de diam. ; — *tsutit (IV.21)* à 50 cm. de diam.

On emploie aussi pour ces divers bacs à laver, l'expression *tima^{c}jent taġassalit.*

— Ġ —

taġûri, argile
aġraw, anse de poterie
ġanim, estèque en roseau

— Q — G —

taqasbait, estèque en roseau Cf. *qasba*

taqasrit, dans une poterie de gros calibre « jeffây » désigne lors du montage, la partie moyenne. Vient normalement au dessus du *ašqef.*

— *nitellayen,* bac à vernis en poterie poreuse, légèrement décoré, *(IV.25).* Cf. ar. *gaṣrîya ṭallâya*

tagabbujt, petit récipient pour puiser l'eau dans un plus grand. Cf. ar. *gabbûja.* Le vrai nom serait *tiḥallabt.* Désignerait, selon certains informateurs, un petit pot à deux anses où laisser cailler le lait ?

tagedwart, sarrau de travail à manches. Cf. ar. *gedwâra*

— K —

elkeskes, partie supérieure du couscoussier, en poterie, avec ou sans grille. La partie inférieure (marmite) se dit *elbuni, tbunit*

— L —

tilili, fil à détacher la poterie ou l'ébauche, de la masse d'argile ou du support, au moment du tournage.

allum, niche pour déposer la lampe dans les carrières

— M —

imi, goulot

amiris, très grand contenant en poterie poreuse (200 l.) pour l'eau ou l'huile. Sert d'unité de référence pour les poteries de gros calibre. *amiris n-udi,* grande jarre à huile *(IV.1.)* Cf. ar. *sefri*

amur, couvercle en poterie

tamšett, estèque, lissoir en bois ; — *neršem,* traçoir à rainures autour du haut d'une poterie pour permettre une meilleure adhérence des anses ou simplement pour le décor.

— N —

tanabbubt, bec verseur d'une poterie. Cf. ar. *nabbûba*

anofsi, contenant à huile (100 l.) avec anses attachées au goulot *(IV.6)*. Cf. ar. *nofṣî*. On le dit parfois : *azgen umiris,* moitié de «amiris»

tanišeft, petite éponge à polir l'argile encore fraichement tournée. Cf. ar. *nešfa*.

aneggâli, récipient en poterie non-vernissée du type *ᶜabâr*.

ennir, lampe en poterie, peut être vernissée ou non. La lampe dite *ennîr nel-maġriwin,* grande lampe de mariage, est toujours émaillée en vert *(VI.13)*. Cf. ar. *moṣbâḥ*.

— Y —

tayinna, tour du potier. Voir aux termes *azġuz,* siège, *arkeb,* planche d'appui du pied et *maġzil,* axe du tour. Cf. ar. *maᶜûn*